GUMMI-ZEITUNG

FACHBLATT FÜR GUMMI, ASBEST U. KUNSTSTOFFE

Zeitschrift für den chirurgischen und technischen Handel, für die Gummi-, Asbest- und Kunststoff-Industrie, ihre Hilfs- und Nebenzweige

Begründet von Th. Gampe und fortgeführt von Georg Springer · Hauptschriftleiter: Dr. Heinrich Hofer

UNION DEUTSCHE VERLAGSGESELLSCHAFT BERLIN ROTH & CO

NR. 11 · 52. JAHRGANG

BERLIN, 18. MÄRZ 1938

Aus dem Inhalt:

Der Zusammenschluß — wirtschaftlich gesehen 278
Die Kautschuk-Weltwirtschaft im Jahre 1937. I. 279
Der technische Händler auf der Leipziger Messe 281
Gummiwaren auf der Technischen Messe 282
Neuzeitliche Schleif- und Polierverfahren 283
Fortschritte in der Kautschukverarbeitung im Jahre 1937. IV. 284
Aus der Fachabteilung Chirurgie-Instrumente und Sanitätsbedarf 286
Aus der Arbeit des RTH. 287
Deutschlands Ein- und Ausfuhr an Kautschuk, Guttapercha und Waren daraus im Jahre 1937, verglichen mit 1936 288
Reichspatente 290
Geschäfts- und Personal-Mitteilungen 291
Kunst- und Preßstoffe auf der Automobil-Ausstellung 1938 293
Rundschau 294

GZ-Wochenschau

● Weitere Zollerhöhung für Rohkautschuk. Nach einer im Reichsanzeiger vom 15. März 1938 veröffentlichten Verordnung über Zolländerungen sind die Zollsätze für Kautschuk, Guttapercha und Balata, roh oder gereinigt, von bisher 160 auf 170, für Kautschukmilch mit einem Gehalt an Trockenstoff von 46 Proz. oder darunter von 60 auf 64, von mehr als 46 Proz. bis 66 Proz. von 91 auf 97 und von mehr als 66 Proz. bis 81 Proz. von 114 auf 121 erhöht worden. Die neuen Sätze treten am 21. März 1938 in Kraft. Die gleiche Verordnung bringt noch verschiedene andere Aenderungen des Zolltarifs, und zwar u. a. die Bestimmung, daß in der Verordnung über Zolländerungen vom 16. Juni 1932 (Reichsgesetzbl. I S. 304) in der Anlage zu § 1 Ziff. 2 die Worte „Maschinen zur Herstellung von Kautschuk" zu streichen sind und hinter „Maschinen für die Glasindustrie" einzufügen ist „Maschinen für die Kautschukindustrie".

● Die Ueberwachungsstelle für Baumwolle hat unter dem 10 März 1938 die Anordnung B 16 (Ausnahmen von der Verarbeitungsregelung für Ausfuhraufträge) mit Zustimmung des Reichswirtschaftsministers erlassen, die am 1. April 1938 in Kraft tritt (vgl. Deutscher Reichsanzeiger vom 14. März 1938, Nr. 61). Die Anordnung lautet: Die Bestimmung des § 9 — Ausnahmen für die Ausfuhr — der Anordnung B 14 der Ueberwachungsstelle für Baumwolle vom 1. März 1937 (Deutscher Reichsanzeiger und Preußischer Staatsanzeiger Nr. 51 vom 3. März 1937) erhält folgende Fassung: „Soweit Ausfuhraufträge oder Aufträge inländischer Abnehmer vorliegen, die das Erzeugnis nachweislich zum Zwecke der Ausfuhr verwenden, kann die Verarbeitungsmenge um die Menge überschritten werden, die zur Ausführung dieser Aufträge benötigt wird. Der Ausfuhrnachweis ist auf Verlangen der Ueberwachungsstelle durch Vorlage der Ausfuhrunterlagen zu erbringen."

● Die diesjährige Hauptversammlung der Dechema Deutsche Gesellschaft für chemisches Apparatewesen E. V. gleichzeitig mit der Hauptversammlung der Fachgruppe Apparatebau der Wirtschaftsgruppe Maschinenbau als gemeinsame Arbeitstagung am Freitag, dem 8. April 1938 in Berlin, Hofmannhaus, Sigismundstraße 4, statt. Folgende Themen werden zur Behandlung kommen: 15.00 Uhr: Vereinheitlichung und Normung in der chemischen Technik, a) auf dem Gebiete der Fachsprache (Dr.-Ing. habil. Fr. Prockat, Berlin). 15.20 Uhr: b) auf dem Gebiete der zeichnerischen Darstellung (Professor Dr. F. A. Henglein, Karlsruhe). 15.40 Uhr: c) auf dem Gebiete der Korrosionsprüfung (Dr. M. Werner, Leverkusen). 16.15 Uhr: Zerstörungsfreie Prüfverfahren (Dr.-Ing. R. Berthold, Berlin-Dahlem). 16.45 Uhr: Einiges über die Beständigkeit metallischer Werkstoffe gegenüber Chlorwasserstoff (Dr. E. Rabald, Mannheim-Waldhof). 17.15 Uhr: Der Film als Forschungsmittel in der chemischen Technik (Dr.-Ing. habil. W. Gründer, Breslau). 17.45 Uhr: Möglichkeiten des technisch-wissenschaftlichen Films (Dr.-Ing. G. Wolf, Berlin). 20.00 Uhr: Gemeinschaftliches Abendessen im Hotel Kaiserhof (dunkler Straßenanzug). Anmeldungen sind zu richten an die Dechema Deutsche Gesellschaft für chemisches Apparatewesen E. V., Berlin W 35, Potsdamer Straße 111, bis spätestens 1. April 1938.

● Durch den erneuten Einbruch winterlichen Wetters Mitte Februar wurde, wie der Präsident der Reichsanstalt für Arbeitsvermittlung und Arbeitslosenversicherung mitteilt, die rückläufige Entwicklung der Arbeitslosigkeit, die sich seit der zweiten Januarhälfte kräftig angebahnt hatte, zunächst unterbrochen. Die Wirkung der letzten milden Februartage war aber ausreichend, um noch einen Rückgang der Arbeitslosigkeit um 105 000 gegenüber Ende Januar zu erzielen. Insgesamt betrug die Zahl der Arbeitslosen Ende Februar 946 000. Sie lag damit um 477 000 höher als im günstigsten Monat des Vorjahres. Die bezirkliche Verteilung dieser winterlichen Ueberlagerung ist aber sehr unterschiedlich. Auf die vier Bezirke Schlesien (+ 99 000). Bayern (+ 72 000), Sachsen (+62 000) und Ostpreußen (+ 52 000) entfallen allein 285 000 oder 60 Proz. der gesamten winterlichen Ueberlagerung. Am günstigsten in dieser Beziehung stehen die Bezirke Westfalen und Niedersachsen, die nur je 8000 Arbeitslose mehr zählten als im September des Vorjahres. Der absolute Rückgang der Arbeitslosigkeit war im Februar am stärksten in Brandenburg (—20 000), Schlesien (— 18 000), Bayern und Sachsen, also im wesentlichen in den Bezirken mit der stärksten Saisonbelastung. Eine geringfügige Zunahme der Arbeitslosigkeit erfolgte nur noch in Südwestdeutschland, das besonders unter starkem Schneefall zu leiden hatte. Die Zahl der arbeitslosen Angestellten, die im Vormonat unter dem Einfluß des beendeten Weihnachtsgeschäfts und des Quartalsschlusses zugenommen hatte, nahm in diesem Monat um 3000 ab. Größere Schwierigkeiten bereitete nach wie vor die Eigenart der zum großen Teil älteren und einsatzbeschränkten Angestellten. Die Zahl der Unterstützungsempfänger nahm um 89 000 auf 649 000 ab.

Der Zusammenschluß – wirtschaftlich gesehen

Die Heimkehr Oesterreichs ins Reich ist auch wirtschaftspolitisch ein Ereignis von großer Tragweite. Noch vor wenigen Tagen formulierte Dr. Hans Fischböck, jetzt Bundesminister für Handel und Verkehr in Wien, die österreichischen Wünsche für die bevorstehenden deutsch-österreichischen Wirtschaftsverhandlungen. Sie waren angesichts der großen Schwierigkeiten, die die Devisenlage zwischen beiden Ländern bereitete, bescheiden genug, wie auch die reichsdeutschen Erwartungen gedämpft sein mußten. Wir waren mit einer Clearingspitze von 60 Mill. Schilling an Oesterreich verschuldet, aber wie sie abzahlen? Oesterreich wollte gern mehr Waren an uns verkaufen, aber wie hätten wir sie abnehmen können, ohne daß Oesterreich selbst mehr deutsche Produkte bezogen und die Einfuhren anderer Länder gekürzt hätte. Kurzum, zwischen dem Güteraustausch beider Länder stand hemmend der Stacheldraht des Devisenmangels und Verrechnungszwanges.

Dieser Drahtverhau wird nunmehr ausgeräumt. Ein Reich, ein Volk, ein Führer — das heißt auch eine große Volkswirtschaft. Das heißt auch eine Währung und ein Zollgebiet. Maßnahmen der Ausgleichung und Vereinheitlichung, die sich dies Ziel stellen, sind in nächster Zeit zu erwarten, wenn sie auch nicht mit der Schnelligkeit vor sich gehen werden, wie die politische Vereinigung zwischen dem Reich und Oesterreich, deren Wucht, Präzision und Gründlichkeit der Welt den Atem verschlugen. Die ersten wirtschaftlichen Maßnahmen, die getroffen wurden, steuern bereits deutlich dies Ziel an. Sie bestanden einmal in einer Aufhebung der seit dem 1. November 1937 geltenden 40proz. Kürzung der reichsdeutschen Einfuhr aus Oesterreich und zweitens in sofortiger Verhinderung einer Kapitalflucht aus Oesterreich, also dem Auftakt zu einer Devisenbewirtschaftung nach unserem Muster. Mit der Verstärkung des österreichischen Absatzes nach dem Reich werden zwei Fliegen mit einer Klappe geschlagen. Die vielfach unterbeschäftigte österreichische Industrie erhält Aufträge und kommt auf Touren, während die reichsdeutsche Wirtschaft, die nicht an Unterbeschäftigung leidet, im Gegenteil Zufuhren vertragen kann. Das ist überhaupt der positivste Zug an dem wirtschaftlichen Zusammenschluß, daß angesichts der Anspannung aller deutschen Wirtschaftskräfte grundsätzlich weder der reichsdeutsche Fabrikant das Erscheinen des österreichischen Angebots auf dem Binnenmarkt zu fürchten braucht (wie das früher der Fall gewesen wäre) noch der Oesterreicher die reichsdeutsche Konkurrenz, denn auf ihn warten genug Aufträge und Arbeitsmöglichkeiten. Der Gegenwert wird ja nun nicht mehr in fremder Devise präsentiert, sondern in deutscher Binnenwährung verrechnet.

Der Vorgang wird sich ähnlich vollziehen wie damals bei der Rückgliederung des Saargebiets, das Frankenwährung hatte und unter Reichswährung kam. Die Umrechnung Schilling in Reichsmark wird nach vorliegenden Meldungen vorläufig im Verhältnis 2 : 1 erfolgen. Ueberhaupt wird die Angleichung des Preis- und Lebenshaltungsniveaus ihre Aufgaben stellen und auch nicht mit einem Schlage zu vollziehen sein, ebenso wie die damit verbundenen Lohnprobleme Zeit zu ihrer Lösung brauchen. So wird Oesterreichs Landwirtschaft von der großen Marktordnung des Reichsnährstandes erfaßt und neuorganisiert werden, was nicht ohne eine Hebung des österreichischen Preisniveaus für Agrarerzeugnisse vor sich gehen wird. Auf industriellem Gebiet werden Kartelle und Wirtschaftsorganisationen den Uebergang erleichtern und Konkurrenzhärten mildern können. Die Grundsätze der staatlich-autoritären Wirtschaftslenkung sowie einer straffen Wirtschaftsorganisation werden sicherlich auch auf die österreichische Wirtschaft angewandt werden und sie ebenfalls schneller, als das in einer unorganisierten Wirtschaft der Fall wäre, in die großen deutschen Wirtschaftsverhältnisse eingliedern. Wir haben vor einiger Zeit Erfahrungen der sozialen und wirtschaftlichen Eingliederung eines Landes, wenn auch in kleinerem Ausmaß, an der Saar sammeln können. Sie werden uns an der Donau sicher von Nutzen sein.

Der wirtschaftliche Zusammenschluß Oesterreichs mit dem Reich bedeutet ein gegenseitiges Geben und Nehmen. Versuchen wir eine Bilanz dieses Nehmens und Gebens. Sie zerfällt in einen materiellen, einen wirtschaftsgeographischen und einen konjunkturpolitischen Teil. Oesterreich bringt als Morgengabe seine vielfach noch nicht vollausgenutzten Bodenschätze, wie sein hochwertiges Eisenerz, sein Magnesit, den Holzreichtum seiner Wälder sowie die Milchprodukte seiner alpinen Landwirtschaft, alles Werte, die wir gut brauchen können. Die Währungsvereinheitlichung bringt den Gold- und Devisenbestand der österreichischen Nationalbank im Werte von rund 304 Mill. RM unter gesamtdeutsche Verfügung, eine devisenpolitische Aushilfe, die bei unserer Lage nicht zu verachten ist. Wirtschaftsgeographisch bedeutet der Zusammenschluß eine Ausdehnung des Produktionsgebiets, einen größeren Verkehrsraum und einen erweiterten Binnenmarkt. Der Kaufmann und Unternehmer weiß, was ein größerer Wirtschaftsraum an Möglichkeiten bedeutet: Rationellere Erzeugung, erhöhter Wettbewerb, Absatzintensivierung. Der deutsch-österreichische Güteraustausch wird aus dem Bürokratismus des Außenhandels und Clearings herausgenommen, genießt nunmehr die Freiheiten des Binnenhandels und wird intensiver werden. Oesterreich als Lieferant und als Abnehmer unter den veränderten Verhältnissen — das wird in nächster Zeit viele Einkäufer, Organisatoren und Propagandisten beschäftigen. Die konjunkturpolitische Seite der Bilanz ist besonders positiv. Dem Verfasser sagte vor einigen Tagen eine Fabrikantenfrau: Was wollen wir denn wirtschaftlich mit den Oesterreichern, die sind doch arm. Sie dachte noch in Geld, also unzeitgemäß und nicht der Eigenart der deutschen Konjunktur entsprechend. Die Einbeziehung Oesterreichs in den deutschen Wirtschaftsraum ist gerade im Augenblick für uns konjunkturpolitisch sehr wertvoll. Nicht nur, obwohl es der österreichischen Industrie vielfach schlecht geht, obwohl dort viele Fabriken ihre Kapazität nicht ausnutzen, obwohl es dort 600 000 Arbeitslose gibt, sondern gerade deswegen. Die nationalsozialistische Wirtschaftsbelebung schien in letzter Zeit an natürlichen Grenzen angelangt, an solchen der Materialbelieferung, der Nahrungsmittelversorgung und der verfügbaren Arbeitskraft. Diese Grenzen konnten durch Krediteinsatz allein nicht mehr ausgedehnt werden. Denn mehr Kredit ist nur dann ungefährlich und wirkt nicht inflationär, wenn sein Einsatz noch zusätzlich Material und Arbeitskräfte in Bewegung setzen und eine Mehrproduktion, am besten von Umlaufs- und Nutzgütern, bewirken kann. Auf das Erreichen dieser Grenzen hat noch vor kurzem Dr. Schacht in der Generalversammlung der Reichsbank hingewiesen. Die Einbeziehung Oesterreichs in die deutsche Binnenwirtschaft lockert diese Grenzen an einigen Stellen spürbar auf. Es sei nur an die bessere, von der Devisenlage nunmehr unabhängige Versorgung mit Erzen, Milcherzeugnissen und vor allem Holz erinnert. Dann können wir die österreichischen Arbeitslosen, vor allem ihre gelernten Kräfte, bei unserem bereits spürbaren Arbeitermangel gut brauchen. Schließlich können wir die nicht vollbeschäftigten Fabriken, die unausgenutzten industriellen Erzeugungskapazitäten einsetzen. Wir können Aufträge auf sie umleiten und dadurch überbeschäftigte binnendeutsche Fabriken entlasten, wir brauchen weniger Kapital zum Neubau von Erzeugungsstätten zu verwenden und können es anderen Zwecken widmen, weil wir bereits bestehende österreichische Betriebe erst auf volle Touren bringen, das in ihnen investierte Kapital erst ganz produktiv machen können. Um welche Größenwerte der Ausweitung unserer Produktionsmöglichkeit es sich dabei handelt, bleibt abzuwarten, man darf sie weniger hoch einschätzen als die Hilfen von der Materialseite. Außerdem spielt dabei der Rationalisierungsstand der österreichischen Industrie eine Rolle. Schließlich gilt es, den hohen Wert der österreichischen Energiewirtschaft, der nicht ausgenutzt ist, für einen großen Wirtschaftsraum zu mobilisieren. Hier wird die deutsche Verbundwirtschaft eine große und dankbare Aufgabe zu leisten haben.

Jedenfalls steht fest, daß die Vereinigung Oesterreichs mit dem Reich der deutschen Wirtschaftspolitik neue Aufgaben stellt und unserer Wirtschaftsbelebung material- wie arbeitskraftmäßig eine weitere Ausdehnung ermöglicht, die deutsche Organisationskunst und Unternehmerkraft in jeder Beziehung wahrnehmen wird. Oesterreich andererseits, das bisher wirtschaftlich nicht in Schwung kam, wird an den Dynamo der reichsdeutschen Binnenkonjunktur angeschlossen. Dieses Uebergreifen unserer Wirtschaftsbelebung auf Oesterreich dürfte bald spürbar werden und die Schwierigkeiten der Angleichung und Umstellung erleichtern. Der Zusammenschluß der deutschen und österreichischen Wirtschaft zu einer Nationalwirtschaft bedeutet jedenfalls nicht ein bloßes Addieren der beiderseitigen wirtschaftlichen Güter, Leistungen und Möglichkeiten. Was unter der energischen nationalsozialistischen Wirtschaftsführung dabei herausspringt, ist eine Potenzierung, eine Steigerung der wirtschaftlichen Kräfte und Werte.

Dr. J. Winschuh.

Die Kautschuk-Weltwirtschaft im Jahre 1937 I.

Mit besonders großen Hoffnungen trat die Kautschukwirtschaft in das Jahr 1937 ein. Die Krise, unter der dieser Wirtschaftszweig weit länger und stärker als irgendein anderer zu leiden gehabt hatte, war überwunden. Der Weg zu neuer Blüte der Gummipflanzungswirtschaft, in der seit Bestehen bereits so große Summen Geldes verdient, aber auch verloren wurden, schien wiederum geebnet zu sein. Wenn auch diese Hoffnungen sich nur teilweise erfüllten und sich im Laufe des Jahres als zu hoch gesteckt herausstellten, so kann das Jahr 1937 im allgemeinen doch als durchaus zufriedenstellend bezeichnet werden.

Der Kautschukpreis, der zu Jahresbeginn an der Londoner Börse für Ribbed smoked Sheet $9^{11}/_{16}$ d/lb. betrug, stieg in den ersten Monaten des Jahres rasch an und erreichte im März vorübergehend mit 1 sh 1½ d/lb. eine Höhe, wie sie seit Februar 1929 nicht mehr zu verzeichnen war. Selbstverständlich war die Preissteigerung für Kautschuk keine losgelöste Erscheinung an den Weltrohstoffmärkten, sondern bewegte sich im Rahmen der Aufwärtsbewegung der meisten übrigen Rohstoffe. Mit Abschwächung der Weltkonjunktur trat daher auch beim Kautschuk wie bei den übrigen Rohstoffen ein Rückschlag ein. Besonders in der zweiten Jahreshälfte gingen die Kautschukpreise stärker zurück und fielen im November wieder auf den Stand von Februar 1936. Trotz der beträchtlichen Preisschwankungen, die in diesem Ausmaß seit Beginn der Restriktion, also seit Juni 1934, nicht mehr zu verzeichnen waren, liegt der Jahresdurchschnittspreis 1937 von $9^1/_2$ d/lb. beträchtlich über dem Durchschnittspreis der vorhergehenden Jahre, der für 1936 $7^3/_4$ d/lb., für 1935 6 d/lb. und für 1934 $6^7/_{32}$ d/lb. betrug. Im einzelnen wurden in den letzten drei Jahren folgende Durchschnittspreise für greifbare Ribbed smoked Sheet an der Londoner Börse erzielt (Preise in Pence):

	1935	1936	1937
Januar	$6^7/_{16}$	$6^{13}/_{16}$	$10^1/_2$
Februar	$6^5/_{16}$	$7^9/_{32}$	$10^5/_8$
März	$5^3/_4$	$7^7/_{16}$	$11^{29}/_{32}$
April	$5^{21}/_{32}$	$7^{17}/_{32}$	$11^{21}/_{32}$
Mai	$5^7/_8$	$7^{11}/_{32}$	$10^{15}/_{32}$
Juni	$6^1/_{32}$	$7^3/_8$	$9^{11}/_{16}$
Juli	$5^{27}/_{32}$	$7^{23}/_{32}$	$9^1/_8$
August	$5^{23}/_{32}$	$7^5/_8$	$8^{29}/_{32}$
September	$5^{17}/_{32}$	$7^{11}/_{16}$	$9^1/_{32}$
Oktober	$6^5/_{32}$	$7^{29}/_{32}$	$7^{13}/_{16}$
November	$6^{11}/_{32}$	$8^{19}/_{32}$	$7^3/_{32}$
Dezember	$6^{11}/_{32}$	$9^{11}/_{16}$	$7^{11}/_{32}$
Durchschnittspreis	6	$7^3/_4$	$9^1/_2$

Zur Erläuterung sei noch erwähnt, daß es sich bei den genannten Preisen um die täglichen Durchschnittsnotierungen handelt.

Die hohen Notierungen in den ersten Monaten des vorigen Jahres sind den Pflanzern kaum zugute gekommen, da, wie sich später herausstellte, Vorverkäufe zu diesen Preisen kaum abgeschlossen worden sind. Dagegen hatten sie die zu dieser Zeit anfallende Erzeugung bereits weit vorher zu den niedrigeren Preisen abgestoßen.

Das sprunghafte Steigen der Kautschukpreise zu Beginn des vorigen Jahres rief recht bald den Internationalen Kautschukausschuß auf den Plan, dessen Aufgabe ja nicht darin besteht, Preisüberspitzungen gutzuheißen, sondern vielmehr dann eine Preisstabilisierung herbeizuführen. Die bereits zu Beginn des Jahres von 65 Proz. auf 75 Proz. festgelegte Ausfuhrquote erfuhr für das zweite Vierteljahr 1937 eine Erhöhung auf 80 Proz. und für den Rest des Jahres auf 90 Proz. der Grundmengen. Diese Quotenerhöhung ist recht erheblich angefeindet worden. Man machte dem Internationalen Kautschukausschuß zum Vorwurf, daß er mit den Quotenerhöhungen zu lange gewartet habe. In Händlerkreisen wurde sogar an eine vorübergehende Aufhebung der Restriktion gedacht. Ob eine solche Außerkraftsetzung der Restriktionsbestimmungen das Angebot wesentlich vergrößert hätte, muß mit Recht bezweifelt werden, blieben doch selbst bei den niedrigen Quoten von 75 Proz. im ersten und 80 Proz. im zweiten Vierteljahr 1937 die tatsächlichen Verschiffungen hinter den erlaubten Ausfuhrmengen zurück. Diese Tatsache verdient deshalb besondere Beachtung, weil mit Wirkung ab 1. Januar 1937 die niederländisch-indische Regierung den Ausfuhrzoll für Eingeborenenkautschuk aufgehoben und durch eine individuelle Restriktion ersetzt hat, die Ausfuhr also erleichterte. Die Regierungen Malayas und Niederländisch-Indiens drängten außerdem mit allen Mitteln auf Quotenerfüllung. Es zeigte sich jedoch wiederum, daß das Angebot an Kautschuk zu unelastisch ist, um ganz kurzfristig erheblich gesteigert zu werden. In der zweiten Jahreshälfte erst setzte eine Zunahme der Ausfuhren ein. Jetzt allerdings, teilweise bedingt durch Erhöhung der Frachtraten nach den wichtigsten Verbrauchsländern, in einem Ausmaß, daß vorübergehend die erlaubten Ausfuhrmengen nicht unwesentlich überschritten wurden.

Auch im verflossenen Jahre vermochte Malaya seine Stellung als größter Kautschuklieferant der Welt zu behaupten. Seine Kautschuk-Bruttoausfuhr erreichte eine Höhe von 681 638 tons. Sie ging um 161 451 tons über die Bruttoausfuhr 1936 hinaus. Eingeführt wurden im vorigen Jahre 213 449 tons gegen 167 795 tons in 1936, so daß sich eine Nettoausfuhr, also eine Ausfuhr von Kautschuk, den Malaya selbst erzeugte, von 468 189 tons in 1937 und 352 392 tons in 1936 ergibt. Malaya vermochte somit die Ausfuhr an selbst gewonnenem Kautschuk um 115 797 tons oder rund 25 Proz. zu steigern. Diese Ausfuhrsteigerung ist um so bemerkenswerter, als Malaya namentlich in der ersten Jahreshälfte unter beträchtlichen Arbeiterschwierigkeiten und Streikunruhen zu leiden hatte. Um der drängenden Nachfrage nach Kautschuk gerecht zu werden, und um die erhöhte Ausfuhrquote erfüllen zu können, sah sich die malayische Regierung gezwungen, in eine Erhöhung der Einwanderungsquote für chinesische Plantagenarbeiter einzuwilligen. Auch die während der Krisenzeit abgewanderten Tamilen kehrten in großer Anzahl aus Indien zurück. Sie wurden nicht zuletzt durch die wesentlich erhöhten Löhne für Pflanzungsarbeiter angelockt. Trotz der vorgenommenen Lohnerhöhungen sind sozialpolitische Spannungen in der Kautschukpflanzungswirtschaft in einem Ausmaß bestehen geblieben, das man bisher nicht gekannt hat. Von Pflanzerseite wurde daher angeordnet, den Arbeitern Siedlungsland zur Verfügung zu stellen. Durch die Seßhaftmachung hofft man sich den notwendigen Bedarf an Arbeitern für die Zukunft sichern und der Arbeitslosigkeit bei notwendigen Erzeugungseinschränkungen begegnen zu können, da ja der angesiedelte Pflanzungsarbeiter wenigstens die notwendige Ernährungsgrundlage besitzt. Neben dem Arbeiterproblem rückte im vorigen Jahre die Frage der Erneuerung des teilweise überalterten Baummaterials in den Vordergrund des Interesses. Auf fast allen älteren Pflanzungen sind durch Ueberzapfung, Zapfverwundungen, Bodenabschwemmungen, Vernachlässigung während der Krisenzeit usw. die überalterten und unwirtschaftlich gewordenen Bestände erheblich angewachsen. Nach den geltenden Restriktionsbestimmungen konnten zwar 20 Proz. der Gesamtbestände neu bepflanzt werden, doch ist von diesem Recht nur in geringem Umfange Gebrauch gemacht worden. Die gesamte Kautschuk-Anbaufläche Malayas bezifferte das Department of Agriculture für Ende 1936 auf 3 236 644 acres. Hiervon entfielen 2 021 702 acres auf Pflanzungen über 100 acres Größe und 1 214 942 acres auf Kleinpflanzungen. Von der gesamten Anbaufläche der Großpflanzungen wiederum waren 1 847 775 acres zapfreif. In dem neuen Restriktionsplan, der vor kurzem bekanntgegeben wurde, wird die Kautschukanbaufläche Malayas mit 3 273 000 acres festgelegt. Während der bisherigen Restriktionsdauer, also seit 1934, sind, soweit bisher bekanntgeworden ist, lediglich 100 000 acres neu bepflanzt worden. Im Jahre 1937 hat bei den hohen erlaubten Ausfuhrquoten die Erneuerung der Pflanzungen so gut wie ganz geruht. Man suchte eben auch die alten Bestände zur Quotenerfüllung mit heranzuziehen. Ungeklärt ist immer noch die Frage, welche Zapfreserven die Eingeborenenpflanzungen aufweisen. Das starke Anwachsen der malayischen Kautschukausfuhr in der zweiten Hälfte des vorigen Jahres scheint die Vermutung zu erhärten, daß die Eingeborenen in weiten Bezirken tatsächlich noch über Baumbestände verfügen, die bisher so gut wie gar nicht ausgebeutet sind. Hierdurch wird natürlich die Lage Malayas als der Welt größter Kautschukproduzent nicht unbeträchtlich gestärkt und ihm die Möglichkeit gegeben, den allerdings nur noch geringen Vorsprung gegenüber Niederländisch-Indien weiter aufrechtzuerhalten.

Wie sehr sich die Lage zugunsten Niederländisch-Indiens bereits verschoben hat, geht wohl am besten daraus hervor, daß man im Sommer vorigen Jahres ernstlich den Gedanken erwogen hat, die für Niederländisch-Indien festgelegten Grundmengen zu erhöhen, falls sich herausstellen sollte, daß Malaya seine Ausfuhrquote nicht würde erfüllen können. Der sich ergebende Ausfall sollte eben von Niederländisch-Indien aufgebracht werden. In erster Linie war daran gedacht worden, die Eingeborenen Niederländisch-Indiens zu einer weiteren Erzeu-

gungssteigerung zu veranlassen. Gegen eine solche Ausweitung sind heute Bedenken kaum noch vorhanden, weil die Güte dieses Erzeugnisses eine fortschreitende Besserung erfahren hat. Entsprechende Beratung der Eingeborenen, Förderung des genossenschaftlichen Zusammenschlusses und das ständige Anwachsen eines Stabes einheimischer, europäisch geschulter Fachberater, haben bereits sehr günstige Wirkungen erzielt und werden in Zukunft noch weit stärker als bisher die Kautschukerzeugung der Eingeborenen fördern und die Qualität beeinflussen. Die gesamte niederländisch-indische Kautschukausfuhr bezifferte sich im vorigen Jahr auf 432 683 tons gegen 310 593 tons in 1936. Von dieser Gesamtausfuhr waren im vorigen Jahre 227 787 tons Pflanzungs- und 204 896 tons Eingeborenengummi gegen 161 391 tons bzw. 149 202 tons in 1936. Die Pflanzungsgummierzeugung wuchs somit um 66 396 tons oder 41 Proz. und die Ausfuhr von Eingeborenengummi um 55 694 tons oder 31 Proz. Die Vorjahrsentwicklung der niederländisch-indischen Kautschukwirtschaft hat ihre Leistungsfähigkeit und ihr schnelles Anpassungsvermögen eindeutig in Erscheinung treten lassen. Diese Tatsache ist nicht zuletzt auf die großen Eingeborenenpflanzungen zurückzuführen, die einmal noch über junge Pflanzungen und Pflanzungsreserven verfügen, und zum anderen ihre Pflanzungen selbst ausbeuten, also keine fremde Hilfe notwendig haben, wie das bei den großen Europäerpflanzungen der Fall ist. Nach den im vorigen Jahre abgeschlossenen Erhebungen beläuft sich die gesamte zapffähige Anbaufläche der Eingeborenen auf 627 000 ha, die mit 441 Millionen Kautschukbäumen bestanden ist. Der Zustand der Eingeborenenpflanzungen bleibt beträchtlich hinter dem der Europäerpflanzungen zurück, Von den gesamten Eingeborenenpflanzungen befinden sich nur 4,3 Proz. in gutem und 17,7 Proz. in ziemlich gutem Zustand. 253 000 ha werden als mittelmäßig und 135 000 ha als schlecht bezeichnet.

Ceylon mit einer Kautschukanbaufläche von etwa 605 000 acres, wovon 550 000 acres zapfreif sind, lieferte im vorigen Jahr 70 353 tons Kautschuk gegen 49 685 tons in 1936 und 54 300 tons in 1935. Es hat die erlaubte Ausfuhrmenge nicht nur voll erreicht, sondern noch um 3237 tons überschritten.

Wie schon seit Jahren hat die Kautschukgewinnung Indochinas 1937 abermals recht wesentlich zugenommen, verschiffte doch dieses Land 43 387 tons gegen 40 769 tons in 1936 und nur 28 700 tons in 1935. Das starke Anschwellen der indochinesischen Kautschukerzeugung gerade in den letzten Jahren ist darauf zurückzuführen, daß größere Anbauflächen zapfreif geworden sind. Die gesamte Kautschukanbaufläche Indochinas wird auf 126 000 Hektar veranschlagt. Hiervon sind allein in den Jahren 1925 bis 1928 nicht weniger als 80 000 ha angelegt worden. Diese jungen Pflanzungen lieferten in den beiden letzten Jahren ihre ersten Erträge. Das Bestreben der indochinesischen Pflanzungsgesellschaften, die sich im vorigen Jahre zu größeren Unternehmungen zusammengeschlossen haben, geht dahin, die Kautschukgewinnung bis 1940 auf 70 000 tons zu steigern. Sie finden hierbei freudige Unterstützung der französischen Regierung, die alles daransetzt, die Kautschukversorgung Frankreichs aus eigenen Kolonien sicherzustellen.

Auch in Siam haben größere Pflanzungsgebiete das Zapfalter erreicht und ermöglichen damit eine weitere Steigerung der Kautschukproduktion dieses Landes. Die gesamten zapffähigen Bäume Siams sollen 700 000 Stück ausmachen. Sie haben sich im vorigen Jahre etwa verdoppelt. Diese Tatsache drückt sich natürlich in der Kautschukgewinnung aus. Die vorjährige Kautschukausfuhr Siams belief sich auf 35 551 tons. Sie ging um rund 1000 tons über die Ausfuhr des Jahres 1936 hinaus und war doppelt so groß wie die des Jahres 1934.

Ganz beträchtlich ist auch die Kautschukausfuhr Sarawaks und Britisch-Nordborneos gestiegen. Sarawak führte im vorigen Jahr 25 922 tons Kautschuk aus gegen 21 013 tons in 1936 und 19 300 tons in 1935.

Britisch-Nordborneo konnte seine Kautschukausfuhr von 8177 tons in 1936 auf 13 213 tons in 1937, also um 5036 tons oder rund 60 Proz. steigern. Auch die indische Kautschukwirtschaft verdient wachsende Beachtung. Sie hat gerade in den letzten Jahren einen großen Aufschwung genommen. Nach amtlichen Angaben verfügt Indien über 15 882 Kautschukpflanzungen mit einer Anbaufläche von 326 877 acres. 1935 dagegen wurden 15 650 Pflanzungen mit 310 815 acres gezählt. Zapfreif waren etwa 187 151 acres. Rund 90 Proz. der gesamten indischen Kautschukpflanzungen liegen in Burma und Travancore, und zwar in Burma 47 Proz. und in Travancore 42 Proz. Der Ertrag je acre stellt sich in Burma auf 283 lbs. und in Travancore auf 242 lbs. Im vorigen Jahre lieferte Indien 16 919 tons Kautschuk gegen 15 816 tons in 1936 und 14 279 tons in 1935.

Die nicht der Restriktion unterworfenen Länder waren im vorigen Jahr mit 27 239 tons an der Weltkautschukversorgung beteiligt gegen 23 601 tons in 1936 und nur 19 221 tons in 1935. Das Anwachsen dieser Erzeugung ist im wesentlichen eine Folge der in der ersten Jahreshälfte 1937 günstigen Preisentwicklung. In Ländern, in denen die Kautschukgewinnung in der Krisenzeit so gut wie ganz zum Stillstand gekommen war, schenkte man ihr wieder Beachtung und suchte sie mit allen Mitteln zu steigern. Unter den restriktionsfreien Ländern hatte Brasilien mit 15 132 tons gegen 14 632 tons in 1936 die größte Ausfuhr aufzuweisen. Das von der brasilianischen Regierung bereits seit langem in Aussicht genommene Gummi- und Paranuß-Institut, das der Förderung der Kautschukwirtschaft dienen soll, ist noch gegründet worden. Trotzdem hat die brasilianische Wildgummigewinnung, die 1932 nur noch 6500 tons betrug, wieder erheblich an Umfang gewonnen. Die Kautschuksammler, die zur kleinen Landwirtschaft abgewandert waren, kehrten zu ihrer alten Tätigkeit zurück. Da aber in Brasilien immer noch Raubbau getrieben wird, sind einer weiteren Steigerung der Kautschukgewinnung enge Grenzen gesteckt. Eine Erhöhung der brasilianischen Kautschukerzeugung über den heutigen Stand hinaus wird nur möglich sein, wenn man zur geordneten Plantagenwirtschaft übergeht. Ein Teil der brasilianischen Kautschukgewinnung wird im Lande selbst verarbeitet. Es gibt in Brasilien etwa 44 Gummifabriken mit rund 5000 Arbeitern. Am bedeutendsten sind die Reifenfabriken in Para. Im vorigen Jahre hat die von der amerikanischen Reifenfabrik Seiberling in Rio de Janeiro errichtete Fabrik „Brasil", deren Leistungsfähigkeit sich auf 170 000 Reifen und 250 000 Schläuche stellt, sehr an Bedeutung gewonnen. Auf verschiedenen südamerikanischen Rennen haben sich die Erzeugnisse dieses Unternehmens bereits bewährt.

Auch Afrikas Kautschukwirtschaft ist wieder im Aufstieg begriffen. Im vorigen Jahr führte Afrika 7689 tons Kautschuk aus gegen 6122 tons in 1936 und 3500 tons in 1935. Sowohl in Kamerun als auch in Angola wird der Kautschukgewinnung wieder erhöhte Bedeutung geschenkt. In Kamerun wurden neue Pflanzungen angelegt, von denen man sich ein gutes Ergebnis verspricht. In Angola war man bemüht, die Eingeborenen wieder auf die Kautschukgewinnung hinzulenken. Gleichzeitig wurde für die richtigen Arbeitsmethoden geworben. Bisher wird der Kautschuk hier von den Eingeborenen nach einem recht primitiven Verfahren aufbereitet. Er ist infolgedessen in seiner Qualität schlecht. Man erwartet aber von der Einführung neuzeitlicher Aufbereitungsmethoden eine Qualitätssteigerung. Für den in Angola gewonnenen Kautschuk interessiert sich besonders die tschechische Schuhfabrik Bata, die 1936 in diesem Lande eine Niederlassung zum Ankauf von Kautschuk ins Leben rief.

Neben Afrika sind schließlich noch die Philippinen und Mexiko als Kautschuklieferanten zu nennen. Die Philippinen führten im vorigen Jahre 1717 tons Kautschuk aus gegen 1619 tons in 1936 und 1500 tons in 1935. Ist die Ausfuhr dieses Landes auch gering, so darf doch nicht übersehen werden, daß auch hier in wenigen Jahren eine Verdoppelung der Ausfuhr eingetreten ist, wurden doch 1932 nur 800 tons ausgeführt. Den größten Aufschwung allerdings hat die mexikanische Guayule-Erzeugung aufzuweisen, die in den Jahren 1931 bis 1933 vollständig ruhte. Im vorigen Jahre aber lieferte Mexiko bereits wieder 2701 tons. Das ist mehr als das Doppelte des Jahres 1936, in dem 1228 tons ausgeführt wurden.

Die gesamten Kautschukverschiffungen 1937 bezifferten sich auf 1 133 456 tons gegen 856 597 tons in 1936, so daß sich eine Steigerung der Weltverschiffungen von 276 859 tons ergibt. Die einzelnen Erzeugungsgebiete waren mit folgenden Mengen an dieser Gesamtausfuhr in den beiden letzten Jahren beteiligt (in tons):

	1937	1936
Malaya	468 189	352 392
Niederländisch-Indien	432 683	310 593
Ceylon	70 353	40 685
Indochina	43 387	40 769
Siam	35 551	34 551
Sarawak	25 922	21 013
Indien und Burma	16 919	15 816
Nordborneo	13 213	8 177
Südamerika	15 132	14 632
Afrika	7 689	6 122
Philippinen	1 717	1 619
Mexiko	2 701	1 228
Insgesamt	1 133 456	856 597

Dieser Weltausfuhr stand im vorigen Jahr ein Weltkautschukverbrauch von 1 078 845 tons gegenüber. Der Weltverbrauch 1936 belief sich auf 1 016 620 tons.

(Fortsetzung folgt.)

Der technische Händler auf der Leipziger Messe

Ob die Leipziger Messe auch für den technischen Händler ein brauchbares und empfehlenswertes Instrument seines Geschäftes darstellt, ist eine alte Streitfrage, die bis heute noch nicht zur Ruhe gekommen ist. Als Aussteller allerdings wird der technische Händler nur in wenig Fällen auf der Leipziger Messe vertreten sein, es sei denn, daß ganz bestimmte Voraussetzungen hierfür gegeben sind: daß er nämlich diese Messe als wichtigen Werbeweg für neue Spezial-Artikel erkennt oder für gewisse Waren eine Eigenfabrikation aufgenommen hat. So finden wir gerade auf der Leipziger Messe eine Reihe von Händlerfirmen, die am allgemeinen technischen Geschäft in vollem Umfange beteiligt sind, daneben aber z. B. Arbeitsschutzkleidung im eigenen Betriebe anfertigen und für diese auf der Messe einen kurzen, aber wirkungsvollen Werbeweg suchen. Daneben finden wir aber auch Händlerfirmen, die ausschließlich Waren im Wiederverkauf anbieten, speziell in den letzten Jahren im Luftschutzgeschäft, doch auch in Polier- und Schleifmaterial, Treibriemen-Verbindern, Schweißerei-Artikeln usw.

Eine wesentlich größere Rolle sollte die Leipziger Messe für den technischen Händler als Einkäufer spielen, doch machen nach unseren Beobachtungen hiervon eigentlich nur sehr wenige Händler Gebrauch. Das liegt in der Eigenart unserer Branche begründet, die ihre Abschlüsse fast ausschließlich bei anderen Gelegenheiten und auf anderen Wegen zu tätigen pflegt. Die Abschlüsse im technischen Geschäft sind, je nach Art des Artikels, über das ganze Jahr verstreut und müssen unmittelbar von Fall zu Fall gemacht werden, so daß nicht bis zu einer Messe gewartet werden kann. Andererseits wieder handelt es sich auch um Saison-Artikel, deren Abschlüsse gerade zu anderen Zeiten als zu den Messen getätigt werden müssen.

Trotz allem findet aber auch der technische Händler noch genügend Gelegenheit, sich als Einkäufer auf der Leipziger Messe zu betätigen. Es gibt ja so viele Waren, die in sein Fach schlagen, die er zu beliebiger Zeit einkaufen kann, und vor allen Dingen dann, wenn sie ihm gerade bei einer solchen Gelegenheit besonders günstig und preiswert geboten werden, oder wenn es sich um Waren handelt, die in ihrer Art, Ausführung und Verwendungszwecken eine Neuerung darstellen, die durch raschen Einkauf in sein Geschäft einzugliedern der Händler bemüht sein möchte. Auf jeder Messe wird er neue und bessere Artikel sehen, als er bisher kannte, wird er auf Neuigkeiten stoßen, die ihn interessieren und ein aussichtvolles Geschäft verheißen. Oft wird er sich dann an Ort und Stelle schon zu Probe-Aufträgen entschließen. Die Messe bietet ihm den großen Vorteil, daß er alle diese Waren nicht in Katalogen oder auf Preislisten abgebildet und beschrieben findet, sondern im Original greifbar vor sich sieht, in die Hände nehmen und womöglich sogar in Betrieb vorgeführt finden kann. Dabei gewinnt er einen völlig anderen Eindruck von diesen Waren und wird von ihrer Bedeutung und ihrem Werte in völlig anderer Weise überzeugt, als durch ein Druckwerk. Artikel, die er bei gedruckter Propaganda sicher übersehen oder nicht voll beachten würde, fallen ihm hier, im Original vorgeführt, ganz anders in die Augen und regen ihn zu neuen Geschäften und neuen Umsätzen an.

Damit im engsten Zusammenhange steht die dritte Aufgabe, die der technische Händler auf der Leipziger Messe erfüllen kann, und es ist vielleicht die allerwichtigste, weil das Ergebnis nicht ohne weiteres sofort in Zahlen niederzulegen ist wie bei getätigtem Einkauf oder Verkauf, sondern weil eine gründliche Durchführung dieser Aufgabe eine außerordentlich reiche Befruchtung des ganzen eigenen Geschäfts bringt, die zahlenmäßig überhaupt nicht zu erfassen ist.

Die Leipziger Messe bietet nämlich dem Händler vielleicht die reichste und dazu einzigartige Gelegenheit zur Orienterung über neue Geschäftsmöglichkeiten in der verschiedensten Richtung. Ein Rundgang nicht nur auf der Technischen Messe, sondern auch auf der allgemeinen Muster-Messe in der inneren Stadt, gibt ihm die Möglichkeit, Industriefirmen kennenzulernen, die alle für ihn als Kundschaft in Betracht kommen können, ganz gleich welcher Branche, denn es gibt ja nicht einen einzigen Industriebetrieb, den der technische Händler nicht beliefern könnte. Ob er nun auf der Muster-Messe die Stände großer Webereien, Porzellan- oder Glasfabriken, Lederfabriken usw. sieht oder auf der Technischen Messe Maschinen und Apparate, Geräte und Fahrzeuge aller Art, die mit Schläuchen, Treibriemen, Dichtungen, Oelern usw. ausgerüstet sind, überall findet er die reichste Anregung für sein Geschäft, auch dann, wenn er, wie auf der Muster-Messe, nur Fertigfabrikate sieht, die zunächst anscheinend nichts mit seinem Geschäft zu tun haben. Und doch sollte er auch hier fleißige Umschau halten, da sich genug Gelegenheit bietet, neue Kunden zu gewinnen, sei es für Gummiringe verschiedener Art und andere Gummiteile, Celluloidplatten, Vulkanfiberstäbe usw. Er muß aber vor allem immer daran denken, daß alle diese Firmen für ihren Maschinenpark einen laufenden technischen Bedarf haben, der große Aufträge erwarten läßt. Ein Händler wird diese oder jene Porzellanfabrik unter seinen Kunden haben, aber er wird bei einem Rundgang durch die Leipziger Muster-Messe noch Dutzende anderer Firmen kennenlernen, denen er dann gern ebenfalls einmal seine Offerte unterbreitet. Er wird auch nicht verfehlen, seine Vertreter zu ihnen zu schicken, damit auch mit diesen Werken sich eine Geschäftsverbindung anbahnt.

Eine mehr direkt anschaulichere Anregung findet aber der technische Händler natürlich auf der Technischen Messe, wo er fast an jedem Stand der Aussteller an Maschinen, Apparaten und Werkzeugen Artikel sieht, die zu seinem Arbeitsgebiet gehören, ob es sich nun um Treibriemen, Schläuche, Armaturen, Dichtungen usw. handelt. Er wird dabei nicht nur sich solche Aussteller vorzumerken haben, an deren Maschinen und Apparaten er solche Artikel findet, um eine Geschäftsverbindung hierin anzubahnen, sondern er wird sein besonderes Augenmerk auch darauf lenken, neue Verwendungsmöglichkeiten für die von ihm geführten Artikel zu finden. Er wird Gelegenheit dazu in reichlichem Maße auf der Messe haben. Immer neue Maschinen tauchen auf, immer neue Konstruktionen kommen auf den Markt und immer neue Verwendungsgebiete für technische Artikel treten dabei hervor, die der Händler noch nicht kannte und die er nun in den Kreis seines Geschäftes mit einschließen wird. Wer z. B. seinerzeit, als die ersten Farbspritzspistolen erschienen, diese zum ersten Male auf der Leipziger Messer sah, wird Gelegenheit genommen haben, sich sofort auf das große Schlauchgeschäft zu stürzen, das sich aus dieser Erfindung entwickelte. Genau so geht es zu jeder Messe mit anderen Neuigkeiten und Neukonstruktionen. Wer die Messe besucht und sich gründlich umsieht und orientiert, wird überall so viele neue Geschäftsmöglichkeiten entdecken, daß sich ein mehrtägiger Besuch mehr als lohnend erweist, selbst wenn inzwischen zu Hause die Arbeit 2 m hoch auf dem Schreibtisch anschwillt.

Wenn auf den letzten Messen gerade für den technischen Händler etwas von größter Wichtigkeit war, so die Möglichkeit, sich hier im breitesten Maße über die neuen und großen Möglichkeiten der deutschen Werkstoffe zu unterrichten, die er in sein Arbeitsprogramm immer mehr einzustellen gezwungen sein wird. Ohne Zweifel wird auch auf diesem Gebiete derjenige in Kürze das beste Geschäft machen, der von vornherein den besten Ueberblick gewonnen und sich die größten Kenntnisse erworben hat; sie sind nirgends besser zu bekommen als auf der Leipziger Messe.

Das Gebiet der deutschen Werkstoffe interessiert den technischen Händler bei seinem Messebesuch aber auch noch nach einer anderen Richtung. So hatte er zur diesjährigen Frühjahrsmesse reichlich und vorzüglich Gelegenheit, den Produktionsgang der deutschen Zellwolle und ihre Fertigfabrikate kennenzulernen. Eine neue Riesenindustrie ist hier in den letzten Jahren emporgewachsen und breitet sich immer mehr aus. Sie hat bereits einen gewaltigen technischen Eigenbedarf, der selbstverständlich auch für den technischen Handel von größter Bedeutung ist.

Wer sich mit dem Luftschutzgeschäft befaßt, konnte sich auf der diesjährigen Frühjahrsmesse ebenfalls große und wichtige Anregungen holen, die seinem Geschäft in vorzüglicher Weise förderlich sein werden. Kurzum, ein Schritt vor den anderen auf der Leipziger Messe bedeutet für den technischen Händler eine neue Erfahrung, einen neuen Gewinn an Erkenntnis und — Ausblick auf neue Aufträge.

Nützt die Erfahrungen — lest gute Fachbücher!

Gummiwaren auf der technischen Messe

Von Jahr zu Jahr steigert sich das Interesse der Gummi-Industrie an der Technischen Messe, insbesondere da drei der bekanntesten Firmen regelmäßig in Halle 7 ausstellen. Die neuen Werkstoffhallen 20 und 21 a haben ebenfalls auf die Firmen dieses Industriezweiges anziehend gewirkt. Andere Firmen sind wieder nach der Halle 1 zum Industriebedarf gezogen. Wahrscheinlich werden die nächsten Messen eine stärkere Konzentration der Gummi-Industrie bringen.

Die Firma H. Rost & Co. veranschaulicht an einer großen Wandtafel (Abb. 1) in überaus anschaulicher und sinnfälliger Weise, warum bei steigender Produktion ein immer stärkeres Bedürfnis in der Gummi-Industrie zur Umstellung auf heimische Rohstoffe besteht. Die Gummi-Industrie zeigte noch 1937 einen Fehlbetrag von rund 60 Proz. Durch die Entwicklungsarbeiten

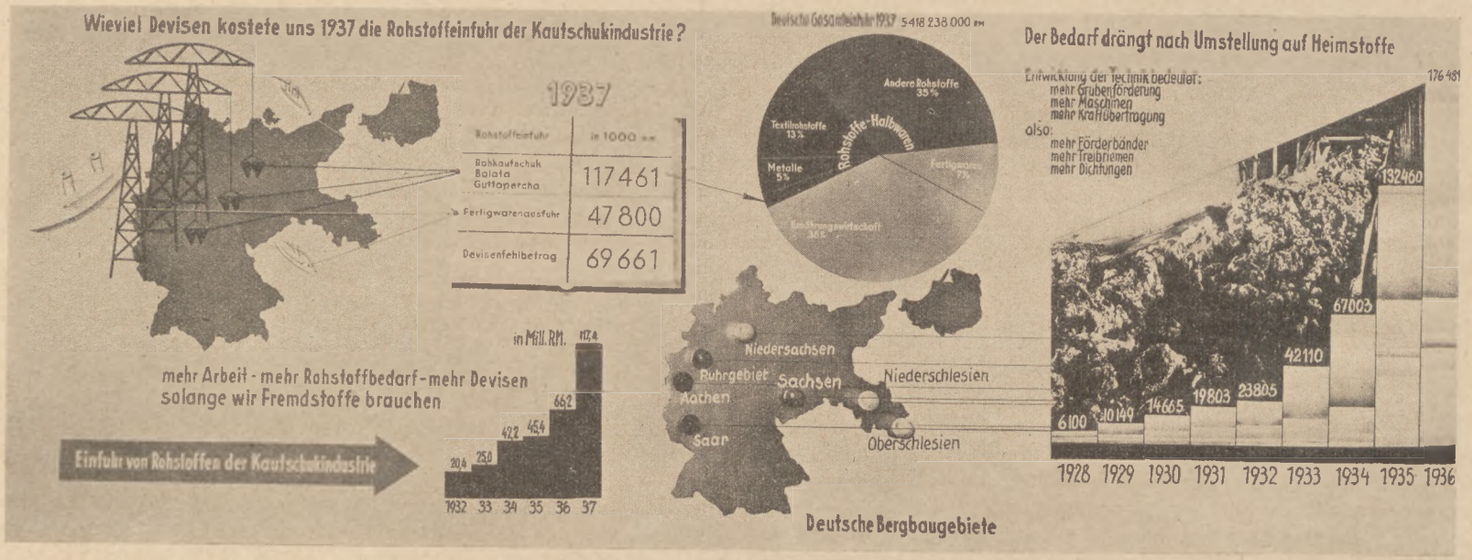


Abb. 1 Photo: H. Rost & Co.

Die Vorteile sind: Korrosionsbeständigkeit, Stabilität, geringes Gewicht und Sicherheit gegen Sandführung. Die Rohre werden in lichten Weiten von 150 bis 1000 mm und mit Wanddicken von 5 bzw. 6 mm geliefert.

Der Schaumgummi Spuma der Zellkautschuk G. m. b. H. enthält feinste Gasbläschen in Gummi und besitzt infolgedessen ein sehr geringes spezifisches Gewicht. Mit einem Wärmeleitungsbeiwert von 0,02 kcal/mh° C ist der Schaumebonit einer der wirksamsten Stoffe für Kälteisolation. Ferner besitzt er hohe Schalldichtheit und ist auch in Bruchstücken wasserdicht.

In Halle 21 a hatten diesmal die bekanntesten Firmen der Dichtungsmittelindustrie ausgestellt, nämlich Artur Hecker, Dresden, H. Reinz, Berlin, und Postleritwerke, Dresden. Die durch ihre Simmerringe bekannte Firma Karl Freudenberg, Weinheim, zeigte neben diesen jetzt hauptsächlich zur Oelbeständigkeit aus einem Kunstgummi hergestellten Dichtungsmanschetten einen neuen Chromleder-Hochkant-Treibriemen, der sowohl in Streifen als auch in Gliederausführung geliefert wird. Hierdurch soll die Uebertragungsfähigkeit gesteigert werden, so daß kein Schlupf auftritt. Ein weiterer Vorteil ist, daß die Riemendicke bei dieser Ausführung nicht beschränkt ist. Die Firma Scholtz, Hamburg, zeigt einen neuen Hochleistungsriemen, bestehend aus einem endlos gewebten Gummiband, mit der hohen Zerreißfestigkeit von 850 kg/cm². Der Riemen wird an einer Vorführungsmaschine im Dauerbetrieb mit 6200 U/min umlaufend gezeigt. Diese Firma zeigt ferner Ausführungen ihrer bewährten Förderbänder.

Continental weist auf die Anwendungen ihrer Gummi-Keilriemen als bewährtes Antriebselement hin. Dies ist durchaus berechtigt, denn kein Antrieb ist auf dieser Messe so verbreitet, wie der endlose Gummi-Keilriemen. Der endliche Roderwald-Zahnkeilriemen wird jetzt auch nach den üblichen Normprofilen mit 38° Flankenwinkel geliefert. Das Riemenschloß hat eine Verbesserung erfahren. Zur stufenlosen Drehzahlregelung ist ein neues Quester-Getriebe entwickelt worden, bei dem erstmalig das übertragende Organ von dem die Reibung erzeugenden getrennt ist. Das Zugorgan besteht hier aus einer Gelenkkette mit besonders ausgebildeten Seitenlaschen. Diese nehmen einen Chromleder- oder Weichgummibelag auf, der an den kegeligen Scheibenwänden anliegt. Das Getriebe zeichnet sich durch seine sorgfältige Bauart aus. Bei dem Wülfel-Regelgetriebe werden zwei Keilriemenübertragungen verwendet. Dieses Getriebe ist jetzt für Leistungen bis 25 PS weiterentwickelt worden und macht Gebrauch von sehr kräftigen Gummi-Geweberiemen. Auerbach & Scheibe, Saalfeld (Saale), haben für ihre Bohrmaschinen ein einfaches Regelgetriebe entwickelt, bei dem die gegenüberliegenden Scheiben ausgespart sind und je nach ihrer Stellung mehr oder weniger ineinander greifen. Das Getriebe baut besonders schmal.

Seit mehreren Jahren wird von der Firma Gebr. Sachsenberg ein Belag der Riemenscheiben mit Weichleder empfohlen, um die Adhäsion zu steigern. Die Firma Hennersdorf, Weinböhla, hat jetzt einen neuen auf ähnlicher Grundlage be-

dieser Firma ist ein wesentlicher Beitrag zur Herstellung von Förderbändern aus heimischen Rohstoffen geleistet worden. Das im letzten Jahr erstmalig gezeigte Guttasyn bildet einen Austauschwerkstoff für Schläuche, Dichtungsplatten und Manschetten.

Zum ersten Male wurde das jetzt in Saarau (Schlesien) hergestellte Thiokol A vorgeführt. Dieses hochmolekulare, elastische Reaktionserzeugnis von Polysulfiden mit organischen Dihalogeniden ist dem Kautschuk ähnlich und kann auf den üblichen Gummimaschinen verarbeitet, gemischt und vulkanisiert werden. Neben dem unvulkanisierten Rohstoff, wie er an die Gummi-Industrie geliefert wird, wurden zahlreiche Fertigteile aus diesem Werkstoff ausgestellt, die insbesondere gegen Benzol, Benzin, organische Lösemittel, Mineralöle, Fette, Ozon und Feuchtigkeit beständig sind.

Die Firma Continental zeigte auf ihrem Stand in Halle 7 anschaulich die Verwendung von Metall-Gummiverbindungen für Kupplungen und zur Aufhängung von Maschinen.

Die Veritas-Gummiwerke veranschaulichten an einem netten Vorführungsmodell die Wirkung richtiger und falscher Bemessung von Gummipuffern. Ein kleiner Einzylinder-Benzinmotor verursachte so starke Schwingungen, daß sie auf das Gebäude übertragen wurden. Durch Umlegen eines Hebels konnten die richtigen Gummifedern eingelegt werden, wodurch sofort eine Schwingungsdämpfung eintrat. Die Firma zeigte die verschiedensten technischen Gummiteile, insbesondere große Gummipuffer zur Abfederung und Schwingungsdämpfung von Schwingsieben. Sie verfügt bereits über eingehende Erfahrungen mit den verschiedenartigen neuen elastischen Kunststoffen.

Clouth zeigte insbesondere seine Durabilit-Schutzbeläge aus Kautschuk für Gefäße und Teile, die gegen mechanischen Verschleiß und Korrosion schützen. Interessant waren auch einige Formteile aus dem Kraftfahrzeugbau, insbesondere Metall-Gummifederungen.

Nach dem Verfahren der Hagusta, Frankfurt a. M., werden Stahl, Gußeisen und andere Metalle mit einem homogenen, porenfreien, selbst auf Kanten und in dünnster Auflage gleichmäßig starken Gummibelag überzogen. Nach diesem Verfahren werden insbesondere Gummi-Filterrohre mit Hartgummibelag hergestellt.

Neuzeitliche Schleif- und Polierverfahren

Von Philipp Müller

Es gibt, wie jeder Fachmann weiß, in der Hauptsache drei Verfahren zum Schleifen und Polieren von Celluloid- und Kunsthornwaren.

1. Das Naßverfahren, in dem, je nach dem Artikel und der vorzunehmenden Arbeit, feines, mittelfeines oder ganz feines Bimssteinpulver mit Wasser zu einem Brei vermischt zum Schleifen, d. h. zum Erzielen einer glatten Oberfläche, ohne Glanz verwendet wird. Dies geschieht, indem man die Schleifräder (Schwabbelräder) aus altem Militärtuch oder Drell in einem Kasten laufen läßt, der so angebracht wird, daß einerseits der Bimssteinbrei gerade bis an den Rand des Schleifrades heranreicht und andererseits der Kasten gleichzeitig als Schutz gegen das durch die schnelle Umdrehung des Schleifrades verursachte Davonspritzen des Bimssteinbreies von allen Seiten geschlossen sein muß, ausgenommen an der vorderen Seite, wo die Arbeit verrichtet wird.

Nach dem Schleifen muß die Ware gewaschen und abgetrocknet werden, bevor sie poliert werden kann.

2. Neben diesem Verfahren gibt es noch das Trockenschleifen, in dem durch Auftragen einer mehr oder weniger scharf angreifenden Paste auf das Schleifrad das Schleifen (Glätten) der Oberfläche vorgenommen wird. Dieses Verfahren hat jedoch den Nachteil, daß die zu bearbeitenden Gegenstände zu leicht warm werden und dadurch die Form verlieren. Auch nimmt dieses Verfahren mehr Zeit in Anspruch, obwohl in den meisten Fällen ein Waschen und Trocknen der Ware erspart wird.

3. Ein drittes Verfahren ist das sogenannte Trommeln der Ware, indem man diese in einer rotierenden Trommel (sogenannte Scheuertrommel) in einer dünnflüssigen Bimssteinmasse so lange laufen läßt, bis der gewünschte Effekt erzielt ist. Zu diesem Verfahren eignen sich natürlich nur runde oder ovale Artikel, wie Bälle, Kugeln, Perlen oder auch solche Artikel, bei denen, wie z. B. bei Heften für Messer oder Manikürеinstrumenten und Zahnbürstenstielen, die Enden und Kanten schön gleichmäßig geschliffen werden sollen.

Die nach diesen drei Verfahren geschliffenen Waren müssen dann auf einer ähnlichen Schwabbelscheibe, wie unter Nr. 1 genannt, naß oder trocken vorpoliert und in einem zweiten Arbeitsgang auf einer Hochglanzpolierscheibe unter Verwendung einer Hochglanzpolierpaste nachpoliert werden.

Daß Naßpolieren geschieht unter Verwendung von ganz feingemahlenem Tripel, der mit Wasser und etwas Oel angerührt und auf die zu polierenden Gegenstände mittels kleiner Bürste aufgetragen wird. Dieses Verfahren, das an sich das älteste ist, hat den Vorteil, daß es das Warmwerden und Verziehen der Waren verhindert und daß auch bei schlechtem Material (mit Schmutz oder Farbpünktchen) eine glatte Oberfläche erzielt wird. Das Nach- oder Hochglanzpolieren geht dann leicht und sehr schnell vonstatten.

Das Trockenpolieren geschieht durch Auftragen einer mittelfeinen Paste auf das Polierrad. Es gibt für diesen Zweck verschiedene Spezialpasten z. B. für Gummi, Celluloid und Kunsthorn.

Welches Verfahren den Vorzug verdient, hängt ganz von der zu bearbeitenden Ware und von den Erfahrungen und der Geschicklichkeit der Arbeiter ab.

Ich selbst wende schon seit Jahren ein neues Verfahren an, mit dem ich in jeder Beziehung, sowohl in bezug auf Qualität wie Schnelligkeit die besten Erfahrungen gemacht habe. Hauptsächlich bei allen massiven Artikeln, wie Zahnbürstenstielen und anderen Bürstenkörpern für Kopf-, Kleider-, Hut- und Handwaschbürsten, Messern, Manikürеheften usw., d. h. überall da, wo etwas Kraft angewendet werden kann, wird ein eingearbeiteter Arbeiter mindestens die doppelte Leistung unter größtmöglicher Schonung der Ware erzielen.

Je nach der Art der Arbeit und des Artikels, ob zum Karlieren (Rund- und Spitzschleifen durch Kammzähne) oder Schleifen verwendet man je zur Hälfte oder auch nur bis zu 20 Prozent ganz feines Bimssteinmehl und den Rest ganz fein gemahlenen Tripel. Beides wird mit Wasser zu einem je nach der Arbeit mehr dünn- oder dickflüssigen Brei vermischt. Hohl- und dünnwandige Artikel schleift man mit dieser Masse wie auch sonst, wenn mit purem Bimsstein gearbeitet wird. Nur ist darauf zu achten, daß die Schleifräder nicht zu hart, möglichst etwas weicher gehalten werden, als beim Arbeiten mit purem Bimsstein, um ein Warmwerden (Brennen) der Ware zu verhindern. Auch greift eine etwas weichere Scheibe mehr an als eine zu harte.

Für massive Sachen, wie Zahnbürstenstiele und alle ähnlichen Artikel, fertigt man Einspannvorrichtungen aus 3,5 mm Flacheisen mit nach allen vier Seiten verstellbaren Schienen (Leisten) an und schleift diese ähnlich, wie man karliert, also unter Benutzung des Knies als Auflage und zum Drücken. Selbstverständlich muß auch die Vorrichtung zum Auftragen der Schleifmasse, sowie zum Auffangen zwecks Wiederverwendung dieselbe sein wie beim Karlieren. Also Auftragen mittels Bürste und Auffangen mit Trog und Schutzvorrichtung. Das Schleifrad besteht aus gutem Drell, 45 oder 50 mm Durchmesser und etwa 14 bis 16 mm breit, mit je zwei Zwischenlagen von etwa 15 cm von einem alten abgenutzten Schleifrad, also zuerst eine große Scheibe (Blatt), dann zwei kleine Scheiben als Zwischenlage, dann wieder eine große Scheibe usw. Infolge der Größe und Breite desselben muß ein kräftiger Ständer (Schleifbock) mit einer balligen Riemenscheibe von etwa 90 bis 100 mm Durchmesser und derselben Breite, sowie ein mindestens 70 mm breiter Riemen benutzt werden.

Bei größeren Betrieben empfiehlt sich die Anbringung und Verwendung eines Rührwerks und selbsttätigen Zulaufs der Schleifmasse auf jedes Schleifrad. Die Anbringung geschieht in der Weise, daß man einen oder mehrere Behälter, je nach Größe des Betriebes, d. h. nach Anzahl der im Betrieb befindlichen Karlier- und Schleifmaschinen, möglichst in der Mitte oberhalb der letzteren anbringt. Die Anbringung des Rührwerks ist notwendig, um das Absetzen der Schleifmasse zu verhindern und den gleichmäßigen Zulauf derselben zu ermöglichen. Die Regulierung im Zulauf der Schleifmasse geschieht durch Anbringung eines Schiebers im Zulaufrohr oberhalb des Schleifrades, so daß die Bedienung vom Arbeitsplatz (Sitzplatz des Arbeiters) aus bequem erfolgen kann. Die Anbringung der Zulaufrohre geschieht in derselben Weise wie bei einer Entstaubungsanlage. Am Ende jedes Zulaufrohres wird ein flaches, trichterförmiges Mundstück angebracht, das 2 bis 3 cm schmäler ist als das Schleif- oder Karlierrad. Aus Zweckmäßigkeitsgründen sind die Rohre an den Enden mit Revolververschlüssen zu versehen, um ein schnelles Auseinandernehmen und Wiederzusammensetzen beim Reinigen oder für den Fall, daß sie sich einmal verstopfen, zu ermöglichen. Die Größe des Behälters soll zwischen ¼ bis ½ cbm Inhalt sein. Dabei soll die Höhe etwa das Doppelte des Durchmessers betragen. Damit ein Verstopfen der Zulaufrohre nach Möglichkeit vermieden wird, ist es zweckmäßig, jedes Rohr am Anfang der

---

(Fortsetzung von Seite 282)

ruhenden Riemenscheiben-Streifenbelag entwickelt, der mittels eines besonderen Werkzeuges aufgebracht wird.

An einem interessanten Vorführungsgerät wird der endlos gewebte Seidenriemen von Gebr. Köter, Leipzig, vorgeführt. Neu sind endlos gewebte Hochleistungsriemen mit ölbeständiger Buna-Gummierung. Diese Riemen zeichnen sich ebenfalls durch ihre geringe Dicke aus und sind auch für schwierige Antriebsverhältnisse geeignet.

Auf der Bugra-Messe zeigten die einschlägigen Firmen die neuesten Ausführungen ihrer Gummiwalzen. Continental führte neben Walzen und Walzenbezügen Offset-Gummitücher vor. Die Gummiwerke Elbe stellen neuerdings sämtliche Walzen für die Druck-Industrie auch aus synthetischem Gummi her.

Die Firma Böttcher liefert sowohl Gummiwalzen als auch die bekannten Gelatinewalzen. Sie werden sowohl in schwundloser als auch in unschmelzbarer Güte geliefert. Seit mehr als 10 Jahren erzeugt die MAN, Augsburg-Nürnberg, aus vulkanisierten pflanzlichen Oelen ohne Gummi, Leder oder Gelatine nahtlose Gummiwalzen, die sich durch ihre Elastizität und wasserabstoßenden Eigenschaften auszeichnen.

Die technische Anwendung von Gummi im Maschinenbau macht steigende Fortschritte. So werden die neuzeitlichen Feinstbearbeitungsmaschinen auf Gummiblöcken gelagert, um Gebäudeschwingungen nicht auf das Werkstück zu übertragen. In einem Pitter-Automaten befindet sich eine Schwingmetallkupplung zur Verbindung zweier Wellenenden. Die Gleitbahnen von Werkzeugmaschinen werden entweder durch Faltenbälge oder aufrollbare Gewebebänder gegen das Eindringen von Schleifstaub geschützt. Hierzu werden vorzugsweise imprägnierte oder gummierte Gewebebänder verwendet.

Abzweigung, vom Behälter aus gesehen, mit einem Extraschieber zu versehen, damit beim Stilliegen des einen oder anderen Schleifrades oder während der Arbeitsruhe überhaupt, die Schleifmasse sich in den Rohren nicht absetzen und sie verstopfen kann. Es sind also bei Arbeitsschluß die oberen Schieber an jedem Zulaufrohr zu schließen und die unteren ganz zu öffnen, damit die Rohre leerlaufen können und beim Anfang der Arbeit die Schieber erst wieder zu öffnen und einzustellen, wenn das Rührwerk bereits in Betrieb ist, damit sofort wieder eine gleichmäßig dicke Schleifmasse zuläuft.

Die auf diese Art geschliffene Ware hat nach vorsichtigem Abwaschen und Trocknen bereits einen, wenn auch noch matten, samtweichen Glanz und läßt sich sehr leicht und schnell hochglanzpolieren.

Die Einrichtung einer solchen Schleifanlage kostet nicht viel und macht sich infolge der erhöhten Leistung beim Schleifen in Kürze bezahlt. Die Anbringung des Behälters kann in jedem Raum an den Wänden oder durch Aufhängen an der Decke erfolgen.

Ein Faktor von größter Wichtigkeit ist das Waschen und Abtrocknen der geschliffenen Ware. Vor allen Dingen muß ein Verwetzen (Aneinanderreiben) der mit Schleifmasse behafteten Ware vermieden werden, damit das Nachpolieren nicht unnötig erschwert wird. Zu diesem Zwecke wird die geschliffene Ware sofort in einen Eimer mit Wasser gelegt, hierin die noch anhaftende Schleifmasse abgewaschen und nochmals in einem anderen Eimer nachgespült und abgetrocknet.

Hierauf erfolgt das Nach- oder Hochglanzpolieren. Dies geschieht, wie schon erwähnt, auf einer Polierscheibe aus feinem Flanell oder weichem Schafleder. Die Breite der Scheibe richtet sich nach den zu polierenden Artikeln, kann aber im Durchschnitt etwas schmäler gehalten werden als diejenige zum Schleifen. Man kann auch (je nach den Artikeln) die Scheibe teilen und mit einem Zwischenraum von 2 bis 4 cm laufen lassen, um beim Verwenden von zweierlei Pasten, und zwar einer Vor- und einer Nachpolierpaste, das Uebertragen der Vorpolierpaste auf die Nachpolierscheibe zu verhindern. Diese Art empfiehlt sich beim Polieren von Kämmen.

Fortschritte in der Kautschukverarbeitung im Jahre 1937

IV.

Von Reg.-Rat Dipl.-Ing. **W. Schlitt**

Das Sondergebiet der Herstellung verzierter Kautschukgegenstände ist im großen Umfange und auch in verschiedenen Richtungen zum Gegenstand von Vorschlägen gemacht worden. So ist z. B. die durch DRP. 646 565 geschützte Erfindung nennenswert, wonach insbesondere zum Herstellen gemusterter Zahlteller, Matten, Unterlagen oder dergleichen von mehrfarbigen und verschieden starken Kautschukplatten ausgegangen wird. Die Herstellung erfolgt in einer Form, in der die zu erzielende Oberfläche des Kautschukgegenstandes wie üblich negativ eingraviert ist. In die Form werden die verschieden farbigen und verschieden starken unvulkanisierten Platten gemeinsam eingelegt und alsdann vulkanisiert. Nach der Vulkanisation wird dann durch eine übliche Spaltmaschine oder andere Schneidvorrichtung die Oberflächenhaut soweit abgeschält, daß die gewünschte Musterung in den verschiedenen Farbtönen deutlich zum Vorschein kommt. Zum Erzielen der Farbwirkungen ist dabei zu beachten, daß die Deckplatte so dünn ist, daß sie nicht den ganzen Raum der Eingravierung in der Form ausfüllt, sondern noch soviel Spielraum freiläßt, daß auch die andersfarbige Unterplatte zum Teil in die Gravierungen eingedrückt wird. Die Deckplatte kann in zwei oder mehrere verschiedenfarbige Lagen oder Flächen unterteilt werden, um noch größere Farbwirkungen zu erzielen.

Zur Oberflächenbehandlung sind Kautschukwaren mit feinverteilten Faserflocken, z. B. Woll- oder Velourstaub, seit langem bekannt. Flitter, Bronze, Lederstaub, körnige Kautschukkoagulate sind zu demselben Zweck verwendet worden. Unterschiedlich von diesen bekannten Oberflächenbehandlungen ist gemäß DRP. 654 526 angegeben, daß auf den vulkanisierten, durch Aufbringen eines Quellmittels klebend gemachten Kautschukgegenstand vulkanisierter, gemahlener Kautschuk aufgebracht und das Ganze getrocknet wird. Je nach der Feinheit des Kornes kann man den Charakter der Oberfläche beeinflussen und durch Verwendung eines verhältnismäßig gröberen Kautschukstaubes auch einen frotteartigen Charakter erzielen. Für die Ausführung des geschützten Verfahrens kann der trockene, beim Trommeln oder Schleifen von Rohbällen verbleibende mehlartige Rückstand Verwendung finden. Eine solche Oberfläche ist waschbar, kann bemalt und bedruckt werden. Kautschukspielbälle mit einem nach diesem Verfahren hergestellten Ueberzug zeigen eine Sprungfähigkeit, die gegenüber den gelackten Spielbällen erheblich gesteigert ist.

Zu ansprechenden Kautschukmusterungen gelangt man nach dem FP. 818 676, wenn zwei unvulkanisierte verschiedenfarbige Kautschukplatten mit je verschieden großen Lochungen übereinandergepreßt werden. Die so hergestellten Schichtkörper lassen dann Teile der ersten Kautschuklage mit kleineren Oeffnungen durch die größeren Lochungen der zweiten Kautschuklage durchscheinen.

Um Kautschukgegenstände mit einer kieselartigen oder gesprenkelten Oberfläche herzustellen, ist in dem EP. 464 576 vorgeschlagen worden, daß zunächst auf einer mit ungefähr 46 Umdrehungen je Minute umlaufenden gravierten Badekappenform (Abb. 15) aus Metall, Glas, Holz, Kautschuk, Ton, Kunstharz, ein dünner Kautschukfilm durch Aufsprühen von Kautschukmilch aus einer Spritzpistole 18 aufgebracht wird, worauf eine Koagulation oder Trocknung folgt. Die Kautschukmilchteilchen laufen dann über den erhabenen und vertieften Teilen der Form zusammen, ohne jedoch die Vertiefungen in der Niederschlagsform auszufüllen. Danach werden auf den Grundfilm durch weiteres Aufsprühen von Kautschukmilch Kautschukteilchen aufgebracht, die auf ihrem Wege von der Spritzpistole zur Formoberfläche rasch koagulieren oder schnell trocknen, so daß die aufgesprühten Teilchen einer kieselartigen oder gesprenkelten Niederschlag bilden, ohne zusammenzulaufen. Zweckmäßig wird das Verfestigen der aufgesprühten Kautschukteilchen beim Auftreffen auf den Grundfilm dadurch erzielt, daß entweder mit einem groben Spritzstrahl gesprüht oder die Luft, durch welche die Kautschukmilch gesprüht wird, erhitzt wird, oder daß die Kautschukmilch abwechselnd mit einem flüchtigen Koaguliermittel aufgesprüht wird. Der vollständige Gegenstand wird schließlich an der Luft trocknen gelassen und dann auf der Form vulkanisiert (27 Minuten bei 115° C), wonach die Badekappe von der Form entfernt wird.

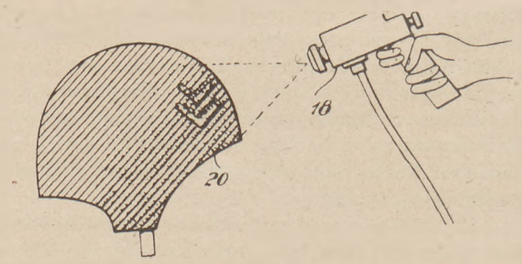


Abb. 15

Das Herstellen gelochter Kautschukplatten aus Weich- oder Hartkautschuk für die Verwendung in Akkumulatoren oder für Trennwände, Abschirmungen, Diaphragmen ist ebenfalls weiterentwickelt worden. So unterwirft man laut FP. 818 399 eine unvulkanisierte Kautschukplatte mit sehr kleinen Durchlochungen (z. B. 160 bis 1600 je qcm) der Länge nach und in kleinem Ausmaße auch der Breite nach einer Dehnung und behandelt die gestreckte Platte vor dem Vulkanisieren noch mit Kohlenstofftetrachlorid. Das Ausmaß der Dehnung der gelochten Platte hängt naturgemäß von dem besonderen Ausgangsmaterial und dem herzustellenden Enderzeugnis ab.

Uebergehend zu dem vielseitigen Gebiet der Kautschukhohlkörperherstellung ist zunächst die durch DRP. 650 869 geschützte Schutzmaske erwähnenswert. Bekanntlich wurden bei Gasmasken zur Befestigung der Fensterscheiben Sprengringe am Maskenkörper verwendet. Diese Ringe haben aber den Nachteil, daß sie verhältnismäßig weit vorspringen und dadurch das Blickfeld einschränken; außerdem erschweren sie wegen ihrer Steifheit das Zusammenlegen der Maske. Diese Nachteile sollen gemäß der Erfinder dadurch vermieden werden, daß die Fensterscheiben an ihrem Rande mit Löchern versehen

sind und mit ihren gelochten Rändern mit dem aus Kautschuk oder mit kautschukiertem Stoff bestehenden Maskenkörper durch ein für Kautschuk und Zellhorn gemeinsames Lösungsmittel, z. B. Tetrahydronaphtholacetat, miteinander verbunden werden. Durch das gemeinsame Lösungsmittel dringt das Lösungsmittel durch die Löcher der Fensterscheibe hindurch, so daß eine innige Verbindung der Fensterscheibe mit dem Maskenkörper gebildet wird. Die Fensterscheibe ist dabei vorzugsweise räumlich gekrümmt, um das Blickfeld möglichst groß zu machen.

Beachtliche Fortschritte sind auf dem Gebiete der Luftpolsterdecken zu verzeichnen. In dem DRP. 643 250 ist man zur Herstellung solcher Decken davon ausgegangen, daß eine doppelplattige Kautschukbahn a — wie Abb. 16 zeigt — zunächst durch ein Walzenpaar geht. Die Oberwalze b^1 ist mit Längsrippen ausgerüstet und hat außerdem an den Enden der Längsrippen je einen Bund c, während die Unterplatte eine glatte Oberfläche hat. Diese Walze besteht entweder aus Eisen oder ist mit einem Kautschuküberzug versehen. Durch die gerippte Oberwalze werden in die Kautschukbahn Querrippen eingedrückt, die schlauchartige Querkanäle in der doppelplattigen Bahn hervorrufen. Beim Durchgang durch das Walzenpaar rollen sich die Seitenbunde c der Oberwalze an den Seitenrändern der Kautschukbahn ab, so daß sie die beiden Platten durch Druck

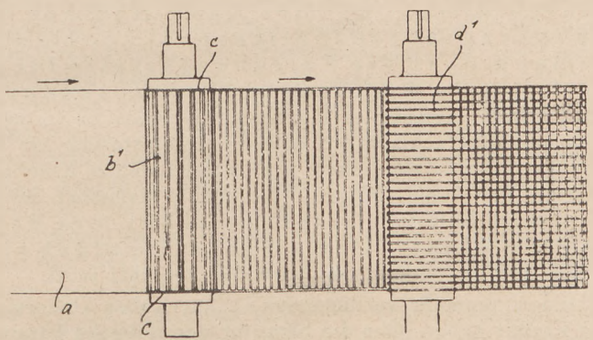


Abb. 16

miteinander verbinden und die Querkanäle an dem Ende abschließen. Die Luft ist also in den Querkanälen eingeschlossen. Die in derselben Richtung weiter wandernde Kautschukbahn gelangt dann zwischen ein zweites Walzenpaar, deren Oberwalze d^1 Querrippen aufweist, während die Unterwalze wiederum glatt ist und mit der früher genannten Gegenwalze übereinstimmt. Die Querrippen der Oberwalze d^1 drücken nunmehr in die Kautschukbahn Längslinien ein, wodurch die Unterteilung der gesamten Fläche der Bahn in einzelne Zellen, also kleine Luftpolster, herbeigeführt wird.

Aufblasbare Kautschukdecken herzustellen, wird in dem DRP. 651 013 erläutert. Zur Ausführung des geschützten Verfahrens werden zwei unvulkanisierte Kautschukplatten an ihren Rändern allseitig geschlossen und an den einander zugekehrten Innenflächen nach beliebigen stellenweise unterbrochenen Linienzügen durch Preßschwingung oder Klebung derartig miteinander vereinigt, daß miteinander in Verbindung stehende Zellen gebildet werden (vgl. Abb. 17). Es wird gemäß der Erfindung eine in viele Zellen unterteilte aufblasbare Decke gebildet, für die die in den Zellen eingeschlossene Luft ein

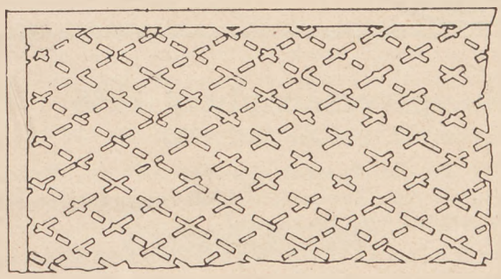


Abb. 17

wärmedämmendes Füllmittel bildet. Das stellenweise Vereinigen der Platten kann durch Walzen zwischen einer mit Vorsprüngen ausgebildeten harten Walze und einer aus Weichkautschuk bestehenden oder mit Kautschuk überzogenen Plattenwalze bewirkt werden. Zur Bildung von stellenweise unterbrochenen Linienzügen ist es erforderlich, die Vorsprünge der Rillenwalze in gewissen Abständen zu unterbrechen. Das vorvulkanisierte Luftkissen wird durch umlaufende Walzen durchgeführt, wobei die beiden Platten infolge der Anpressung zwischen den Walzen längs den Drucklinien miteinander verklebt werden. Die Vulkanisation wird zweckmäßig zuerst in Luft und dann in Dampf durchgeführt. (Wird fortgesetzt)

Schmiermittel für Metallteile mit Gummi verbunden

Durch die steigende Verwendung von Gummiteilen zur Lagerung und Aufhängung in Maschinen entstand ein Bedürfnis nach einem Schmiermittel für Metallteile, das jedoch Gummi nicht angreift. Ein derartiges Schmiermittel ist jetzt auf den Markt gekommen und insbesondere für Gummigelenke und Lager geeignet, wie sie z. B. zur Federaufhängung an Kraftwagen verwendet werden. Das Schmiermittel besteht im wesentlichen aus einer Vereinigung von Kolloid-Graphit, Glyzerin und Wasser und übt keine zerstörende Eigenschaften auf Gummi aus. Zum Schmieren kleiner Flächen und Flächen, die schwer zu erreichen sind, wird eine Schmierpistole mit nadelartiger Düse verwendet, für größere Flächen können die üblichen Schmierpistolen benutzt werden (India Rubber World, Januar 1938, Seite 76).

PAGUAG
PAHLSCHE GUMMI-UND ASBEST-GESELLSCHAFT/DÜSSELDORF-RATH
IT-PLATTEN und -RINGE
für jeden Zweck, in jeder Preislage
Fast 40 Jahre Erfahrung auf dem It-Platten-Gebiet befähigen uns, alle Dichtungs-Aufgaben in Vollkommenheit zu lösen. Für jeden der vielen Gebrauchszwecke, von den niedrigsten bis zu den höchsten Druck- und Überhitzungs-Verhältnissen, bietet unser Fabrikationsprogramm das geeignete It-Material in entsprechend günstiger Preislage.
Wir sind die älteste It-Platten Fabrik Deutschlands. Unsere Produktion umfaßt die überall bewährten Marken
für höchste Dampf-, Überhitzungs- und Sonder-Beanspruchungen:
„Hoch-Polypyrit", die universale Dichtung
„Polypyrit-Edelgrau" und „Polypyrit-Edelrot"
für hohe und normale Betriebsanforderungen:
„Polypyrit", die bewährte Dauerdichtung
für normale, mittlere und niedrige Betriebs-Anforderungen:
Mesolit, Düsselit
Wenn Sie deshalb gut beraten sein wollen: konzentrieren Sie Ihren It-Platten-Einkauf bei uns! Dann können Sie allen Wünschen Ihrer Kundschaft hinsichtlich Güte, Eignung und Preis gerecht werden und haben auch selbst die unbedingte Gewähr für erstrangige Ware sowie schnelle Lieferung. Bei Ihren Angeboten wollen Sie aber stets beachten, daß die besseren It-Qualitäten durch gesteigerte Sicherheit und längeres Halten Vorteile bringen. Wer sich von uns bedienen läßt, erlebt keine Klagen aus Verbraucherkreisen, schafft und erhält sich zufriedene Kunden und macht so ein sicheres Geschäft.
Verlangen Sie bitte die recht interessante
Hoch-Polypyrit-Broschüre.
Diese Schrift gibt Ihnen und Ihren Abnehmern wertvolle Aufschlüsse über It-Platten im allgemeinen sowie über Hoch-Polypyrit im besonderen.
Lieferung nur durch den Handel
PAGUAG
PAHLSCHE GUMMI-UND ASBEST-GESELLSCHAFT/DÜSSELDORF-RATH

Jahreshauptversammlung 1938

Stuttgart vom 22. bis 26. Mai 1938

Der Leiter der Reichsarbeitsgemeinschaft der Medizinmechanik (organisatorischer Zusammenschluß von Industrie, Handel und Handwerk) erläßt folgenden Aufruf:

Die in der Reichsarbeitsgemeinschaft der Medizinmechanik zusammengeschlossenen Organisationen und Verbände haben in der Beiratssitzung vom 1. Febraur d. J. beschlossen, als Tagungsort für die diesjährige Jahreshauptversammlung Stuttgart zu wählen.

Vorläufige Tagesordnung:

Sonntag, der 22. Mai, gilt als Reisetag und für Vorbesprechungen; am Abend Begrüßung der Teilnehmer.

Dienstag, den 24. Mai: Tagung der Reichsarbeitsgemeinschaft der Medizinmechanik; Kameradschaftsabend. Einzelheiten über die Tagungen der Organisationen werden von den Verbänden noch bekanntgegeben.

Donnerstag, der 26. Mai (Himmelfahrtstag), wird als Rückreisetag in Vorschlag gebracht.

Diese Voranzeige erfolgt, um allen Fachkameraden und -kameradinnen schon jetzt Gelegenheit zu geben, entsprechende Pläne zu machen und sich die genannten Tage zur Teilnahme an der Jahreshauptversammlung freizuhalten.

Angesichts der gewaltigen Zielsetzung der Wirtschaftsführung gewinnt die Kundgebung und die Arbeitstagung unseres Faches in diesem Jahre besondere Bedeutung. Pflicht und Vorteil gebieten es, den Gemeinschaftswillen zu bekunden und mitzuwirken, wenn das Fach ruft!

Heil Hitler!

Reichsarbeitsgemeinschaft der Medizinmechanik

Ernst Stümer

Betrifft Betriebsvergleich für das Jahr 1937

Das Reichskuratorium für Wirtschaftlichkeit (Forschungsstelle für den Handel) war in dem abgelaufenen Jahr durch außerordentliche Inanspruchnahme besonders stark belastet, da von der Wirtschaftsführung von den verschiedensten Berufszweigen Betriebsvergleiche bzw. sonstige betriebswirtschaftliche Erhebungen verlangt wurden. Die Auswertung der Betriebsübersichten unseres Faches für 1936 konnte daher erst in den letzten Monaten des vergangenen Jahres beendet werden und inzwischen wird jeder am Betriebsvergleich Beteiligte die betreffenden Zahlenübersichten bzw. Ergebnisse erhalten haben. Ueber die Gesamtübersicht des Faches, die durch den Betriebsvergleich 1936 erzielt wurde, werde ich auf der

Jahreshauptversammlung in Stuttgart (23. bis 25. Mai 1938)

Näheres bekanntgeben. Ich danke an dieser Stelle allen Fachkameraden, die die zahlenmäßigen Ergebnisse ihrer Betriebe der Forschungsstelle für den Handel zur Verfügung gestellt und die damit wiederum dazu beigetragen haben, wichtige Feststellungen über die zahlenmäßigen Verhältnisse unseres Fachgebietes zu treffen; mit zunehmender organisatorischer Durchdringung der Wirtschaft gewinnen diese Uebersichten für den einzelnen Betrieb erhöhte Bedeutung, wofür ich meinen Fachkameraden auf der Jahreshauptversammlung die Nachweise erbringen werde. — Da zur Zeit in fast allen Betrieben die zahlenmäßigen Ergebnisse für das Jahr 1937 vorliegen dürften, halte ich es für zweckmäßig, die Fragebogen für das Jahr 1937 jetzt allen Mitgliedern der Fachabteilung bzw. des Reichsfachverbandes von der Forschungsstelle für den Handel zustellen zu lassen mit der Bitte, die Ausfüllung der in Betracht kommenden Daten recht gewissenhaft vorzunehmen und den ausgefüllten, mit der Kenn-Nummer versehenen Fragebogen tunlichst bald, spätestens bis 1. Mai d. J., an die Forschungsstelle für den Handel, Berlin W 9, Linkstr. 19, einzusenden. Um eine zu große Belastung des einzelnen Betriebes zu vermeiden, habe ich im Einvernehmen mit dem Reichskuratorium für Wirtschaftlichkeit davon abgesehen, die zahlenmäßigen Erhebungen für kürzere Zeiträume (Monat, Vierteljahr, Halbjahr) durchzuführen, aber ich bitte wie bisher um rechte rege Beteiligung an dieser Gemeinschaftsaufgabe des Faches, die nur einmal im Jahre durchgeführt wird.

Die beiden nunmehr vorliegenden rechnerischen Uebersichten unseres Faches haben über die Struktur der Betriebe bereits die gewünschte Aufklärung gebracht; es ist auch zu beobachten, daß die Fachfirmen unablässig immer mehr Ordnung in ihre Absatzverhältnisse und dergleichen bringen und die buchtechnischen Uebersichten dafür schaffen. Deshalb kann in Zukunft auf eine allzu umfangreiche Fragestellung in den Betriebsberichten verzichtet werden. Der Fragebogen für 1937 ist bereits wesentlich verkürzt.

Ich freue mich, feststellen zu können, daß nicht eine einzige Meldung wegen Weigerung an der Beteiligung unseres Betriebsvergleiches erforderlich war; vielmehr ist über dankenswerte Einsicht und Bereitwilligkeit für die Gemeinschaftsaufgabe des Faches zu berichten.

Heil Hitler!

Ernst Stümer

Bezirksgruppe Brandenburg

Die auf Freitag, den 25. März, festgesetzte Monatsversammlung wird auf

Montag, den 4. April,

verschoben. Sie findet abends 20.15 Uhr im Schubert-Saal, Berlin W 30, Bülowstr. 104, statt.

Tagesordnung:

1. Begrüßung: Dr. Werner Schulz.
2. Vortrag: „Rohstoffe in der Chirurgie-Mechanik", Franz Halaska.
3. Vortrag: „Tonsillen-Behandlung", Rudolf Mitzschke.
4. Vortrag: „Schaufenstergestaltung", Hans-Jack Hein.

Verlangen Sie unser

Merkblatt für Kleine Anzeigen

mit wertvollen Hinweisen für Stellenangebote oder -Gesuche und Gelegenheitsanzeigen in der

»GUMMI-ZEITUNG«

Aus der Arbeit des RTH

Zusammenkunft der Mitglieder der Fachuntergruppe Technische Bedarfsartikel und des „RTH." am 26. Februar 1938 in Chemnitz

Herr Eckert eröffnet die Sitzung um 16½ Uhr in seiner Eigenschaft als Leiter der Bezirksgruppe Chemnitz des „RTH." und stellvertretender Obmann der Fachuntergruppe Technische Bedarfsartikel und begrüßt die Erschienenen.

Herr Fritz Holzhey, Frankenberg, als Mitglied der Fachuntergruppe und langjähriges treues Mitglied des „RTH.", wurde uns am 20. Februar durch den Tod entrissen. Den Angehörigen wurde durch Herrn Eckert mit einer Kranzspende das Beileid der Kollegen ausgesprochen. Zum Gedenken des Verschiedenen erheben sich die Versammelten von ihren Plätzen.

Zunächst gibt der Vorsitzende die Eingänge der Fachuntergruppe bekannt. Ueber den Buna-Warenzeichenschutz, den Handel mit Geräten und Mitteln für den Luftschutz und Kontenplan erfolgte ein ausgiebiger Meinungsaustausch.

Gegen eine Unterrichtung der Lehrlinge in Fachfragen durch den einen oder anderen Kollegen in zeitweiligen Zusammenkünften der Lehrlinge hat weder die Handelskammer, noch irgendeine andere Seite Einwendungen zu erheben. Es werden im Gegenteil alle Bemühungen begrüßt, die der Fortbildung des Nachwuchses gelten. Der Handelskammer soll im Laufe des Sommers eine Aufstellung der Kollegen überreicht werden, die den Prüfungen der Lehrlinge unserer Branche beiwohnen sollen und denen nach Zusage der Handelskammer das Recht zusteht, Prüfungsfragen zu stellen, die die technische Ausbildung der Lehrlinge betreffen. Alles weitere soll bei der nächsten Zusammenkunft festgelegt werden.

Anschließend an die Bearbeitung der Fachgruppenfragen wurden die des „RTH." erledigt. Hier war es die Preissenkung für Wasserschläuche, Einkochringe und Gummi-Keilriemen, die einen lebhaften Meinungsaustausch veranlaßte und Gelegenheit gab, dies und jenes in der Preisentwicklung zur Sprache zu bringen.

Die beruflichen Besprechungen hielten die Mitglieder bis 19½ Uhr zusammen, um welche Zeit der Vorsitzende, Herr Eckert, die Versammlung schloß.

Die nächste Zusammenkunft wird auf Sonnabend, den 26. März 1938 in Werdau festgesetzt.

Firma Oscar Becher, Essen

Der Gründer der Firma Oscar Becher, Essen, konnte am 4. März die Vollendung seines 70. Lebensjahres feiern. Der Reichsverband der technischen Händler hat Herrn Oscar Becher zu diesem Tage herzliche Glückwünsche übermittelt und dabei seiner Verdienste und der seines Sohnes, des Herrn Carl Becher, um den „RTH." gedacht. Herr Oscar Becher hat sich seit einiger Zeit aus der Firma zurückgezogen und diese seinem Sohn übertragen.

Fragekasten

(Bei allen Anfragen ist Rückporto beizulegen, andernfalls erfolgt Antwort nicht brieflich, sondern nur im Fragekasten. Wird Weitersendung von Briefen, Drucksachen usf. an anfragende Firmen gewünscht, so ist das entsprechende Porto beizufügen. Andernfalls müssen die Sachen unerledigt bleiben.)

Untervulkanisierte Gummiformteile

Anfrage: Bestehen Möglichkeiten, Gummiformteile, die zu weich ausgefallen sind, durch irgendwelche Vorgänge hart zu machen?

Antwort: Es liegt bei den zu weich ausgefallenen Gummiformteilen offenbar Untervulkanisation vor. In diesem Falle ist eine Nachbehandlung nur möglich, wenn die Artikel nicht zu stark sind, so daß eine Behandlung von außen her die Formteile durchdringen kann. Es könnte in diesem Falle versucht werden, die Artikel in eine benzolische Lösung von Schwefel und Ultrabeschleuniger einige Sekunden zu legen, trocknen zu lassen und dann kurze Zeit nachzuheizen. Unter allen Umständen wird aber damit zu rechnen sein, je nachdem für welchen Zweck die Gegenstände bestimmt sind, daß die Lebensdauer durch diese Behandlung herabgesetzt wird, denn die Oberfläche der Gummiformteile wird auf diese Weise übervulkanisiert. Dr. L.

Deutschlands Ein- und Ausfuhr

an Kautschuk, Guttapercha und Waren daraus im Jahre 1937, verglichen mit 1936

(III. Schluß)

	1937	1938		1937	1938
580. **Gespinstwaren mit Kautschukfäden, Kautschukwaren mit Gespinsten**					
Einfuhr unter 580a/b			**Ausfuhr** dz . .	21 766	17 194
			Wert	7 897	6 519
			Veredelungsverk.	1 314	1 443
			Davon nach:		
			Belgien	1 447	1 393
			Bulgarien . . .	138	103
			Dänemark . . .	1 215	1 236
			Finnland . . .	418	264
			Frankreich . . .	810	703
			Griechenland . .	412	283
			Großbritannien .	2 893	2 055
			Irischer Freistaat	104	72
			Italien	635	450
			Jugoslawien . .	607	394
			Niederlande . .	3 091	2 949
			Norwegen . . .	727	715
			Oesterreich . .	309	279
			Portugal . . .	160	137
			Rumänien . . .	518	451
			Schweden . . .	2 057	1 699
			Schweiz	496	496
			Spanien . . .	112	44
			Tschechoslowakei	247	178
			Türkei	542	307
			Aegypten . . .	364	248
			Union v. Südafrika	218	165
			China	552	190
			Iran	194	122
			Britisch-Indien .	121	128
			M. Palästina . .	123	42
			Niederl.-Indien .	221	164
			Argentinien . .	615	336
			Brasilien . . .	243	110
			Chile	375	188
			Columbien . . .	111	153
			Mexiko	142	115
			Uruguay . . .	187	159
			Austral. Bund .	150	124
580a. **Gespinstwaren mit Kautschukfäden, Kautschukwaren mit Gespinsten: aus Seide**					
Einfuhr dz . .	28	38	**Ausfuhr** unter 580		
Wert	40	55			
Zollsatz 450 RM	12	34			
„ 510 RM	16	—[1])			
Aus Niederlagen	8	21			
Davon aus:					
Belgien	18	13			
Großbritannien .	2	13			
Tschechoslowakei	8	7			
Außerdem:					
Rückwaren . .	19	4			

[1]) In sämtlichen Nachweisungen bedeutet ein Strich an Stelle einer Zahl nichts.

	1937	1936		1937	1936
580b. **Gespinstwaren mit Kautschukfäden, Kautschukwaren mit Gespinsten: aus anderen Spinnstoffen**					
Einfuhr dz . .	54 249[2])	11 851[3])	**Ausfuhr** unter 580		
Wert	1 183	636			
Veredelungsverk.	52	40			
Zollfrei (tarifm.)	53 122	10 951			
Zollsatz 100 RM	1	3			
„ 240 RM	441	777			
„ 310 RM	633	—			
Aus Niederlagen	104	116			
Davon aus:					
Belgien	6 098	2 937			
Frankreich . . .	12 054	5 634			
Großbritannien .	14 803	1 513			
Niederlande . .	2 036	1 520			
Oesterreich . .	50	55			
Schweden . . .	1 702	10			
V. St. v. Amerika	16 506	58			
Canada	844	—			
Außerdem:					
Rückwaren . .	245	80			
581. **Kautschukdrucktücher für Fabriken, Kratzentücher für Kratzenfabriken**					
Einfuhr dz . .	3 538	2 511	**Ausfuhr** dz . .	938	714
Wert	1 341	948	Wert	477	375
Veredelungsverk.	1 554	1 236	Davon nach:		
Zollsatz 50 RM	1 136	1 275	Frankreich . . .	61	39
„ 120 RM	848	—	Italien	581	448
Aus Niederlagen	1 760	1 204	Oesterreich . .	17	—
Davon aus:			Tschechoslowakei	29	23
Belgien	619	252	Ungarn	67	—
Frankreich . . .	81	163	Argentinien . .	19	19
Großbritannien .	2 666	1 992	Brasilien . . .	30	16
Oesterreich . .	99	90			
705. **Papier, Pappe aus Asbest, auch mit Zusatz von Kautschuk, z. B. Dichtungsplatten, wie Klingerit u. dgl.; Asbestzementplatten**					
Einfuhr dz . .	978	143	**Ausfuhr** dz . .	76 576	34 411
Wert	216	35	Wert	2 297	1 580
Zollsatz 13 RM .	20	26	Davon nach:		
„ 30 RM .	1	17	Belgien	384	387
„ 60 RM .	339	44	Bulgarien . . .	3 635	327
„ 80 RM .	618	—	Dänemark . . .	862	760
Davon aus:			Danzig	532	128
Großbritannien .	20	20	Griechenland . .	605	524
Oesterreich . .	958	48	Italien	1 109	1 057
Außerdem:			Jugoslawien . .	1 506	530
Rückwaren . .	21	36	Niederlande . . .	908	987
			Norwegen . . .	2 242	934
			Rumänien . . .	1 653	1 551
			Schweden . . .	13 338	8 657
			Schweiz	1 058	931
			Ungarn	891	759
			M. v. D.-Ostafrika	1 871	—
			China	4 351	3 066
			Iran	10 396	2 204
			Niederl.-Indien .	17 262	501
			Brasilien . . .	1 822	2 919
			Costa Rica . .	1 374	1 246
			Peru	2 047	—

[2]) Darunter durch Zerschneiden und Abtrennen entstandene Teile davon: 53122 dz i. W. von 463000 RM.

[3]) Darunter durch Zerschneiden und Abtrennen entstandene Teile davon: 10951 dz i. W. von 53460 RM.

Gasschutz-Anzüge nach Vorschrift des RLM., Vertrieb unter Kenn-Nr. RL 1-39/37 genehmigt, stellt außerordentlich preiswert her
KARL GRUBE · HANNOVER-LINDEN 2
Fordern Sie Liste auch über andere Luftschutz- und Gasschutzgeräte an · Spezialfabrik für Luftschutz-, Gasschutz- und Feuerschutzgeräte

poppe&Co.
GIESSENER GUMMIWARENFABRIK
Technische Gummiwaren
in öl- und hitzebeständigen Spezial-Qualitäten

	1937	1936		1937	1936
706. Garne, Schnüre, Stränge, Stricke, Seile aus Asbest					
Einfuhr dz . .	99	39	**Ausfuhr** dz . .	3 500	3 306
Wert	19	14	Wert . .5. .	613	582
Zollsatz 35 RM .	74	9	Davon nach:		
„ 60 RM .	25	29	Belgien	237	154
Davon aus:			Dänemark . . .	139	211
Belgien	6	—	Italien	253	208
Großbritannien .	93	39	Jugoslawien . .	139	211
Außerdem:			Niederlande . .	335	332
Rückwaren . .	4	1	Rumänien . . .	365	261
			Schweden . . .	344	180
			Schweiz	270	198
			China	172	128
			Brasilien . . .	215	170
B. Hartkautschuk und Hartkautschukwaren					
582. Hartkautschukteig (nicht vulkanisiert)					
Einfuhr dz . .	—	—	**Ausfuhr** dz . .	1 305	918
			Wert	49	31
			Davon nach:		
			Schweden . . .	1 125	865
583. Hartkautschukteig für zahntechnische Zwecke					
Einfuhr dz . .	67	58	**Ausfuhr** dz . .	56	23
Wert	62	53	Wert	63	26
Zollsatz 150 RM	25	—	Davon nach:		
„ 220 RM	42	—	Italien	13	12
Davon aus:					
Großbritannien .	67	57			
Außerdem:					
Rückwaren . .	1	—			
584. Hartkautschuk in Platten, Stangen; Rohpressungen aus Hartkautschuk, unbearbeitet					
Einfuhr dz . .	1 039	722	**Ausfuhr** dz . .	755	822
Wert	231	153	Wert	204	233
Zollsatz 10 RM .	530	716	Davon nach:		
„ 75 RM .	509	—	Dänemark . . .	157	189
Davon aus:			Jugoslawen . .	96	113
Italien	390	108	Tschechoslowakei	140	156
Oesterreich . .	315	349	Mexiko	91	—
Schweden . . .	328	253	Venezuela . . .	63	67
585. Röhren aus Hartkautschuk, ohne Bearbeitung					
Einfuhr dz . .	254	206	**Ausfuhr** dz . .	2	40
Wert	60	45	Wert	1	14
Zollsatz 40 RM .	147	—			
„ 115 RM .	107	—			
Davon aus:					
Schweden . . .	254	199			
586. Andere Hartkautschukwaren (außer Schallplatten für Sprechmaschinen)					
Einfuhr dz . .	1 080	746	**Ausfuhr** dz . .	9 715[4])	7 643[4])
Wert	270	185	Wert	5 655	3 927
Zollsatz 20 RM .	1	1	Veredelungsverk.	6	—
Zollsatz 45 RM .	38	42	Davon nach:		
„ 60 RM .	516	684	Belgien . . .	470	433
„ 125 RM .	525	—	Dänemark . . .	192	202
Davon aus:			Polen	156	75
Frankreich . . .	21	5	Finnland . . .	137	158
Großbritannien .	748	444	Frankreich . . .	363	362
Italien	34	—	Griechenland . .	62	93
Oesterreich . .	54	54	Großbritannien .	645	608
Schweden . . .	215	224			
Außerdem:					
Rückwaren . .	68	11			

[4]) Außer: Sprechmaschinenwalzen und chirurgische Instrumente.

Neuheiten des Faches

Einfache Einrichtung zum Herausdrücken und Neueinpressen von Gummilagerbuchsen

Gummilager, bei denen sich zwischen einem äußeren und inneren Stahlrohr eine Gummibuchse mit oder ohne Vorspannung befindet, werden heute an zahlreichen Stellen verwendet, insbesondere auch zur Anbringung des Federgehänges an Kraftwagen. Um diese Buchsen bei Reparaturen herauszuziehen und neue Buchsen einzupressen, ist eine neue Einrichtung entwickelt worden, die für beide Arbeiten bis auf eine Distanzhülse die

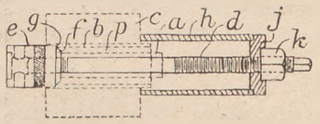


Abb. 1. Herausdrücken einer Gummibuchse

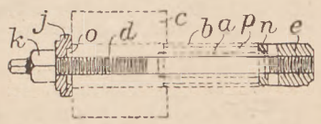


Abb. 2. Einziehen einer neuen Gummibuchse

gleichen Bauteile benutzt. Die Gummibuchse besteht aus den Rohren a und b, zwischen die ein Gummiblock p eingepreßt ist. Durch das Lager wird ein Schraubenbolzen d gesteckt, dessen Mutter k sich an einer Druckplatte j abstützt. Diese ruht auf einem Stahlrohr h, das gegen das Lagergehäuse c drückt. Am Ende des Schraubenbolzens ist eine zylindrische Mutter e angebracht, die über eine Scheibe mit kegeligem Kopf f und Schulter g auf das Innenrohr a drückt. Die Schulter g drückt dagegen auf das Außenrohr b und durch Drehen der Mutter k wird die Buchse allmählich herausgezogen. Zum Einziehen einer neuen Buchse werden die Teile umgekehrt angeordnet, wie Abb. 2 zeigt. Der Ansatz n und die Aussparung o in der Scheibe j ermöglichen ein ungehindertes Anbringen der überstehenden inneren Rohrhülse a. (Engl. Patent 470 110 von Pankhurst & V. H. Hayes.)

THIOKOL

THIOKOL

der kautschukartige, elastische Werkstoff

Benzol-, Benzin-, Oel-, Ozonbeständig / Rein deutsches Erzeugnis

Thiokol-Gesellschaft m.b.H., Herstellung und Vertrieb elastischer Werkstoffe

Saarau, Kreis Schweidnitz

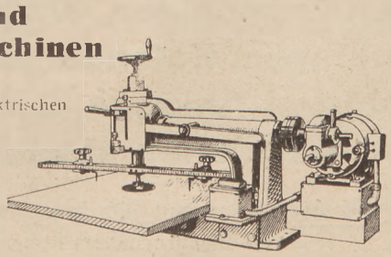
Scheiben-, Ring- und Plattenschneidmaschinen

Modell P 127

für Hand-, Riemen- und direkten elektrischen Antrieb

für Gummi, Asbest, Klingerit, Leder usw

Für **Handbedienung** empfehlen wir unsere ges. gesch. **Modelle P 124 125**



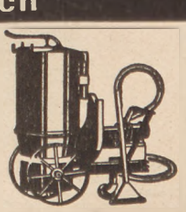
F. u. J. Peters, Apparatebau, **Aachen B 62**

Staub ist schädlich

HA-WE-Groß-Staubsauger

fahrbar oder ortsfest

halten Böden, Decken, Wände, Maschinen in Fabriken und Lagerräumen sauber



HAGER & WEIDMANN A.-G.

BERGISCH GLADBACH 6 BEI KÖLN

Reichs-Patente

Erteilungen

Klasse

39a. 10/52. 658 217. Deutsche Dunlop Gummi-Compagnie Akt.-Ges., Hanau. **Gummireifenaufbaumaschine.** 26. Juni 1935. D. 70 600. Großbritannien 30. Mai 1935.

39a. 10/52. 658 218. Deutsche Dunlop Gummi-Compagnie Akt.-Ges., Hanau. **Druckmittelantrieb für den Schlitten des Trägers der Anpreßrollen von Gummireifenaufbaumaschinen.** 26. Juni 1935. D. 70 602. Großbritannien 13. Juli 1934.

39a. 10/52. 658 219. Deutsche Dunlop Gummi-Compagnie Akt.-Ges., Hanau. **Gummireifenaufbaumaschine.** 26. Juni 1935. D. 71 064. Großbritannien 13. Juli 1934.

39a. 10/52. 658 271. Deutsche Dunlop Gummi-Compagnie Akt.-Ges., Hanau. **Gummireifenaufbaumaschine.** 26. Juni 1935. D. 70 603. Großbritannien 13. Juli 1934.

39a. 11/50. 658 272. Leonhard Herbert, Frankfurt a. Main. **Drehgelenk für Deckel oder Türen an Vulkanisierformen und -kesseln.** 21. September 1934. H. 141 294.

71a. 24/01. 658 296. Gummistanzwerk Gustav Bartsch, Hamburg. **Kautschukabsätze und -sohlen mit Gleitschutz.** 8 April 1936. G. 92 626.

Gebrauchsmuster-Eintragungen

Klasse

25c. 1 430 241. Gebr. Stommel, Wuppertal-Barmen. **Gummiband.** 3. Juni 1937. St. 12 273.

47f. 1 430 211. Neue Kühler- & Flugzeugteile G. m. b. H., Kurt Hodermann, Berlin-Tempelhof. **Metallschlauch mit Gummihülle und Schlauchverbindung.** 21. Dezember 1937. N. 10 399.

47f. 1 430 386. Kraftfahrzeugbedarf Komm.-Ges., Schüttler & Co., Berlin N 4. **Anschlußvorrichtung für Schläuche.** 14. Januar 1938. K. 41 403.

63e. 1 430 125. The Goodyear Tire & Rubber Company, Akron, Ohio, V. St. A.; Vertreter: E. Meißner, Dipl.-Ing. W. Meißner und Dipl.-Ing. H. Tischer, Patent-Anwälte, Berlin SW 61. **Reifenprofil für Reifen bei Fahrzeugen aller Art.** 17. Januar 1938. G. 21 759.

63e. 1 430 127. Adolf Arndtheim, Berlin C 2. **Autoreifen.** 19. Januar 1938. A. 24 805.

63e. 1 430 128. The Goodyear Tire & Rubber Company, Akron, Ohio, V. St. A.; Vertreter: E. Meißner, Dipl.-Ing. W. Meißner und Dipl.-Ing. H. Tischer, Patent-Anwälte, Berlin SW 61. **Reifenprofil für Reifen bei Fahrzeugen aller Art.** 19. Januar 1938. G. 21 780.

63e. 1 430 132. Willy Krauskopf, Offenbach, Dillkreis. **Gleitschutzvorrichtung für luftbereifte Fahrzeuge.** 25. Januar 1938. K. 41 567.

63e. 1 430 147. Martin Weise, Hannover. **Gleitschutz-Profilierung für Fahrzeugreifen.** 13. Mai 1936. W. 21 146.

71a. 1 430 185. Harburger Gummiwarenfabrik Phoenix A.-G., Hamburg-Harburg. **Krempenstiefel.** 8. Februar 1938. H. 41 068.

77f. 1 430 401. Rheinische Gummi und Celluloid Fabrik, Mannheim-Neckarau. **Stehauffigur.** 7. Februar 1938. R. 25 368.

77f. 1 430 402. Rheinische Gummi und Celluloid Fabrik, Mannheim-Neckarau. **Zerlegbare Stehauffigur.** 7. Februar 1938. R. 25 369.

Oesterreichische Patente

Aufgebote

63d. Karl Mühlmann, Jasenovo (Donau-Banat, Jugoslawien). **Fahrzeugluftreifen mit Hilfsluftschlauch und weiteren Schutzeinlagen.** 24. November 1936, A 7207—36.

63d. Ferdinand Stresnak, Wien. **Aus Stahlbandstreifen bestehende Einlage für den Laufmantel von Preßluftradreifen.** 7. April 1937. A 2330—37.

63d. Leonhard Herbert, Frankfurt a. M., und Adolf Fröhlich, Hamburg. **Verfahren und Vorrichtung zur Herstellung von Schnureinlagen für Autoreifen.** 26. Januar 1937, A 508—37.

81a. New-York Hamburger Gummi-Waaren Co., Hamburg. **Sammelpackung, insbesondere für Kämme.** 4. März 1936, A 1394—36. U.-Pr. 30. April 1935 und 13. September 1935.

Erteilungen

30a. 150 426. **Packung für Katgut oder anderes chirurgisches Nähmaterial aus tierischem oder synthetischem Rohstoff.** R. Graf & Co. A.-G., Nürnberg. 15. März 1937, A 2882—36.

30d. 150 425. **Vaginal-Präservativ.** Dr. Edoardo Barchi, Bellinzona (Schweiz). 15. März 1937, A 2881—36.

30d. 149 780. **Verfahren zur Herstellung von Gipsbinden.** Lohmann A.-G., Fahr a. Rh. (Deutsches Reich). 15. Januar 1937, A 3852—36.

30f. 149 772. **Harmonikaartig gefaltete Verbandbinde.** Dr. Fritz Tintner und Dr. Isidor Rosner, Wien. 15. Januar 1937, A 6696—35.

39. 149 679. **Verfahren und Abscheidungsform zur Herstellung hohler Kautschukwaren.** International Latex Processes, Ltd., St. Peter Port (Guernsey, England). 15. Januar 1937, A 104—36.

38d. 150 806. **Verfahren zur Herstellung eines gummihaltigen, krustenlosen Präparates zur Imprägnierung von Holz, Leder und deren Ersatzstoffen.** Alfred Felber, Wien. 15. April 1937, A 3705—36.

39. 149 852. **Verfahren zur Herstellung von Kautschukgegenständen.** Karl Leseberg, Wien. 15. April 1934, A 2263—33.

39. 149 995. **Verfahren zum Aufrechterhalten der ursprünglichen Qualität von Gummiwaren.** Karl Stengel, Budapest. 15. Februar 1937, A 4416—35.

39. 149 999. **Verfahren zur Herstellung von durchlochten oder mit Ausladungen versehenen Filmen oder Platten aus Kautschuk oder dergleichen.** International Latex Processes, Ltd., St. Peter Port (Guernsey, England). 15. Februar 1937, A 6115—35.

39. 150 299. **Verfahren zur Herstellung kautschukhaltiger Massen.** International Latex Processes Ltd., St. Peter Port (Guernsey, England). 15. März 1937, A 4042—33.

39. 150 311. **Verfahren zur Verarbeitung von vorteilhaft Stabilisierungsmittel enthaltender Kautschukmilch oder dergleichen Dispersionen.** „Semperit" Oest.-Amerikanische Gummiwerke A.-G., Wien. 15. März 1937, A 7446—35.

39. 150 317. **Verfahren zur Verdickung und Stabilisierung wässeriger Dispersionen von Kautschuk und dergleichen.** International Latex Processes Ltd., St. Peter Port (Guernsey, England). 15. März 1937, A 3347—36.

39. 150 497. **Verfahren zur fortlaufenden Herstellung von Kautschuk- oder dergleichen -bändern, -fäden, -streifen und dergleichen.** International Latex Processes, Ltd., St. Peter Port (Guernsey, England). 15. Dezember 1934, A 2135—33.

Formen

für die gesamte

Gummi-Industrie

und zwar für Absätze, Sohlen, Fahrrad- u. Motorradgriffe, Fußrasten, Knieschützer, Birnspritzen, Ohrenspritzen, Hupenbälle, Spielbälle, Luftkissen, Wärmeflaschen, Heizschlauchformen usw. Ferner Vorform- bzw. Klebemaschinen für Spielbälle, Hupenbälle, Birnspritzen, Rändermaschinen für Spielbälle usw.

Eigene Gravieranstalt und Gießerei. Erste und älteste Formenfabrik am Platze

ANNAHÜTTE G.M.B.H.

64 **Hildesheim I. Hannover**

Telegr.-Adr. „Annahütte". Fernspr. 2393

GUMMI-ABFÄLLE Jeder Sorte Jeder Menge

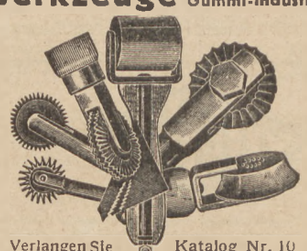
S. MORE, ST OUEN - PARIS

33 Avenue des Batignolles. Tel. Clignancourt 05 - 06

GUMMIWAREN! **Wärmflaschen** 1½ l 1.20, 1¾ l 1.30, 2 l 1.40 / **Haushaltschürzen,** starke Ware, 10 St. 8.— / **Zierschürzen** in schönen Mustern, 10 St. 5.— / **Tischdecken** in Kreppg. 100 x 140, 10 St. 16.—/ **Regenpelerinen** f. Damen, elegant, 10 St. 37.50 / **Regenpelerinen** für Herren, 10 St. 31.— / **Katzenfelle** / **Hyg. Gummiwaren** / **Beckenschoner** / **Strahlregler** / **Wasserschläuche** / **Einkochringe** / **Luftballons** billigst. Preisliste **Z 34**

Gummiwaren- und Verbandstoffindustrie A. Schwanzfeuer, Berlin SW 68, Alte Jakobstraße 8

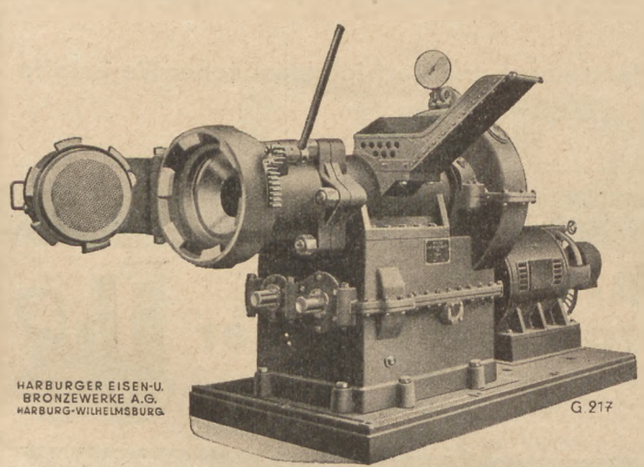
Werkzeuge Speziell für die Gummi-Industrie



Verlangen Sie Katalog Nr. 10

Meßapparate
Schneideapparate
Stanzapparate etc.

Albert Rauser, Berlin-Südende



HARBURGER EISEN- u. BRONZEWERKE A.G.

Harburg-Wilhelmsburg 1 bei Hamburg, Schließfach 105

Telegramm-Adresse: Koeber Harburg-Wilhelmsburg / Fernsprecher: Hamburg 37 20 43

Generalvertreter: **Obering. F. W. Gehra, Hannover,** Waldstraße 22
Fernsprecher: Hannover 62 717

Arbeitsmaschinen, Walzwerke, Pressen
Autoklaven, Kalander aller Art
Regenerat-Anlagen, Streichmaschinen
Spritzmaschinen sowie kompl. Anlagen

Nebenstehend: Strainer mit 200 mm Schneckendurchm. zum Plastizieren von ungebrochenem Rohgummi. Höchste Leistung!

Geschäfts- und Personal-Mitteilungen

Barmen. Julius Klein, Gummibandfabrik. Jetzt Inhaber: Karl Leschus, Fabrikant in W.-Barmen. Die Haftung des Erwerbers für die im Betriebe des Geschäfts begründeten Verbindlichkeiten des früheren Inhabers sowie der Uebergang der dort begründeten Forderungen auf den Erwerber sind ausgeschlossen.

Berlin-Charlottenburg. Rawack & Grünfeld A.-G., Gesellschaft für Bergwerks- und Hüttenprodukte, Hardenbergstr. 8. Dr. Kurt Neu und Curt Eisner sind nicht mehr Vorstandsmitglieder. Das bisherige stellvertretende Vorstandsmitglied Willy Cygan ist zum ordentlichen Vorstandsmitglied, Kaufmann Friedrich Grandin in Berlin ist zum stellvertretenden Vorstandsmitglied bestellt.

Breslau-Rosenthal. Schlesische Korkstein und Isoliermittel-Fabrik Illmer & Sohn. Die Prokura des Kurt Augustin besteht auch für die neue Firma fort. Die Firma lautet fortan: „Illmer & Sohn".

Kassel. Baumann & Lederer A.-G., Herstellung von Segeltuchen, Drellen, Leinen usw., Wolfsanger Str. 10. Otto Wallach ist nicht mehr Vorstandsmitglied. Die Prokura des Heinz Baumann ist erloschen.

Lübeck. Herbert Diete, Industriebedarfsartikel, Schwartauer Allee 22. Die Niederlassung ist von Hamburg nach Lübeck verlegt. Inhaber: Herbert Franz Diete, Kaufmann in Lübeck.

Spremberg (Lausitz). Max Scheffler, Reißwoll- und Kunstharzfüllstoff-Fabrik. Der Buchhalterin Charlotte Kirst und dem technisch-kaufmännischen Angestellten Heinrich Gerhard in Spremberg ist Einzelprokura erteilt.

Tuttlingen. Süddeutsche Chirurgie-Mechanik Inh. Wilhelm Hauser. Die Prokura des Max Hauser, Chirurgiemechanikermeister in Tuttlingen, ist erloschen.

(×) **Wien.** „Olla-Spezialitäten" Jaques Balog, II. Praterstr. 57. Hauptniederlassung mit der in Prag bestehenden Zweigniederlassung. Einzelprokura erteilt an den bisherigen Kollektivprokuristen Dr. und Mr. ph. Johann Paul Balog.

gr. **Wuppertal-Elberfeld.** Friedrich Limperg & Co., Gummi- und Asbestfabrik, Industriebedarf, Weststr. 122. Der Ingenieur Friedrich Limperg und der Kaufmann Walter Limperg, beide in W.-Elberfeld, sind in das Geschäft als persönlich haftende Gesellschafter eingetreten. Jetzt offene Handelsgesellschaft, begonnen am 25. Februar 1938.

Wuppertal-Ronsdorf. Kabelwerk Reinshagen G. m. b. H. Prokura ist in der Weise an Hans Brands, Ingenieur in W.-Ronsdorf, und an Walter Lohsträter, Kaufmann in Berlin, erteilt, daß jeder von ihnen berechtigt ist, in Gemeinschaft mit einem Geschäftsführer die Gesellschaft zu vertreten.

Handelsgerichtliche Eintragungen

Augsburg. H. Rauscher K.-G., Großhandlung technischer Oele und Fette, Autoreifen, Generalvertretung der Firma Karl Käßbohrer, Ulm a D., Wagen- und Karosserie-Fabrik, Maxplatz A 107/III. Kommanditgesellschaft, begonnen am 1. November 1937. Persönlich haftende Gesellschafterin: Hilde Rauscher, Geschäftsinhaberin, Augsburg. Ein Kommanditist beigetreten.

Bremerhaven. Gerba-Vertrieb Gertraud Leege, Versand von Verbandstoffen und Bandagen, Wilhelmstr. 10. Inhaber: Ehefrau des Kaufmanns Victor August Leege, Gertraud, geb. Barth, Bremerhaven.

Hamburg. „Hafico" Regenmäntelfabrik Hans Fischer, Spaldingstr. 2-10, VI. Inhaber: Kaufmann Hans Carl Willy John Fischer, Hamburg.

Todesfälle

Tuttlingen. Im Alter von 81 Jahren ist Herr Kommerzienrat Dr. h. c. Karl Christian Scheerer, einer der bekanntesten württembergischen Industriellen, verschieden. Herr Scheerer brachte sein Unternehmen auf einen so hohen Stand, daß Deutschland in der Chirurgieinstrumentenindustrie auf dem Weltmarkt auch heute noch an erster Stelle steht.

Aus dem Fahrrad- und Automobilfach

Apolda. Paul Trognitz, Großhandel mit technischen Oelen, Fetten, Autozubehör usw. Inhaber ist jetzt der Kaufmann Karl Paul Günsel in Apolda.

Hamburg. „Alles für das Auto" Alfred Franke, Handel mit Autozubehör und Vulkanisieranstalt, Grindelallee 126. Inhaberin jetzt: Witwe Anna Martha Emma Franke, geb. Mösing, Hamburg.

Hamburg. Georg Nissen, Automobilhandlung, Handel mit Kraftfahrzeugen aller Art, Holsteinischerkamp 11. Inhaber jetzt: Kaufmann Ferdinand Heinrich Georg Nissen, Hamburg. Die Firma ist geändert worden in: Georg Nissen.

Handelsgerichtliche Eintragungen

gr. **Plochingen** (Wttbg.). Standard Fahrzeugfabrik Wilhelm Gutbrod, Fabrikation von Motorfahrzeugen und Handel mit solchen, Fabrikstr. 42. Inhaber: Wilhelm Gutbrod, Fabrikant in Ludwigsburg.

Konkurse

Frankfurt (Main). Ueber das Vermögen der Frau Anna Gottmann, Alleininhaberin der Firma „Walter Gottmann Inh. Anna Gottmann", Autobereifung und Zubehör, in Frankfurt a. M. Geschäft: Niddastr. 84a, Wohnung: Mainzer Landstr. 70, ist am 3. März das Konkursverfahren eröffnet worden. Der Rechtsanwalt Dr. Roth in Frankfurt a. M., Zeil 121, ist zum Konkursverwalter ernannt worden. Arrest mit Anzeigefrist und Frist zur Anmeldung der Forderungen bis zum 5. April 1938.

Vom Auslande

(R.) **Gislaved** (Schweden. Die Ledertreibriemenfabrik Svenska Remfabriks A. B. verteilt für 1937 als Dividende 6 Proz. gegen 8 Proz. im Vorjahre.

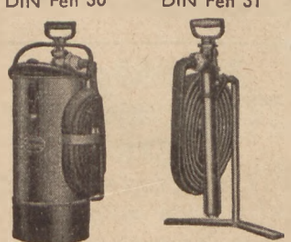
(R.) **Kopenhagen.** Die Ledertreibriemenfabrik A. S. The Dominion Belting Co. & Hans Winthers Garverier verteilt für 1937 wieder 6 Proz. auf Vorzugsaktien und 10 Proz. auf Stammaktien und macht 76 198 (22 492) Kr. Uebertrag.

Turin. Die Fiat-Gesellschaft schließt das Geschäftsjahr 1937 mit einem Bruttogewinn von 120,7 (96,6) Mill. Lire ab. Nach Abzug der Aufwendungen verbleibt ein Reingewinn von 55,7 (41,3) Mill. Lire. Der auf den 10. März einberufenen Hauptversammlung wurde die Verteilung einer Dividende von 20 Lire (i. V. 15) je Aktie vorgeschlagen.

Exzelsior-Sichter, Mischmaschinen, Plansichter, Rüttelsiebe
Schwingungssiebe, Elevatoren aller Art seit vielen Jahren in der Gummi-Industrie bestens bewährt.

A. JASSE G.M.B.H.
BERLIN NW 21, LÜBECKER STRASSE 2

Kübelspritze u. Einstellspritze
DIN Fen 30 DIN Fen 31



J. Schmitz & Co.
Ffm.–Höchst 3

G. & A. THOENES SÄCHSISCHE ASBESTFABRIK
RADEBEUL-DRESDEN
Lieferung nur an technische Händler!

Neugründungen

Amsterdam. G. de Vries & Zonen N. V., Centraal Station. Kommissionshandel mit Kautschuk und anderen Rohstoffen. Direktoren sind: J. G. de Vries, gen. J. G. Roodhuyzen de Vries, Bussum; D. H. de Vries, gen. D. H. Roodhuyzen de Vries, Bussum; Th. Jolles, Amsterdam; J. C. F. Wallis de Vries, Amsterdam; J. Chr. D. v. Werkhoven, Bloemendaal. Prokura erhielt der stellvertretende Direktor M. Chr. A. Schappert, ferner J. E. v. d. Boon und C. G. J. v. Nispers. Kapital: 1 000 000 fl.

Bussum (Holl.). Tyresoles Inrichting N. V. i. o., Industriestraat. Herstellung von und Handel mit Autoreifen-Mänteln. A.-G. wird gegründet. Gesellschafter sind B. F. Huese, H. Schwijver, C. A. E. Kuyper-Huese, J. Huese. Prokura erhielt E. M. Pisuisse.

(Cz.) **Gdynia.** Boleslaw Obraczkiewicz G. m. b. H., 10 Lutego 30. An- und Verkauf von elektrotechnischen und Sportartikeln. Stammkapital: 10 000 Zloty.

(Cz.) **Gdynia.** A. Lipnik, Plaska 7. Handlung mit Sanitätswaren und verwandten Artikeln.

Groningen. A. Siersema, Heereweg 23. Herstellung von und Handel mit Damen- und Herren-Regenbekleidung.

Groningen. Technisch Bureau „Service", Violenstraat 1. Handel mit Autoreifen, Oelen usw. Inhaber ist D. de Jonge.

(R.) **Haugesund,** Norwegen. A. S. Marthinus Birkelid, Automobilhandel usw. Kapital: 10 000 Kr. Disponent: Torleif Tordahl, Djupeskarsveien 3.

Hilversum. Société d'Etudes des Applications du Caoutchouc (F.), O. Amersfoortscheweg 127, Filiale. Hauptniederlassung in Champigny sur Marne (Dept. Seine), Rue des bas Pendants. Wissenschaftliches Laboratorium für Untersuchungen auf dem Kautschukgebiet. Leiter sind: H. Kolodziej und Dr. F. Bondy.

(Cz.) **Kraków.** Pro Medico R. Spanlang, vormals Ignacy Spanlang. Handlung mit Gummiwaren und chirurgischen Artikeln.

(Cz.) **Poznan.** „Auto-Service" Inhaber Lech Paul, Josef Wegner & Co., Dabrowskiego 7. Handlung mit Automobilen, Gummiwaren und Autoteilen.

Rotterdam. „Elram", Technisch Bureau, Hillevliet 157a. Handel mit technischen Artikeln (Großhandel). Gesellschafter sind J. de Muijnck und G. A. van den Berg.

Rotterdam. „Sanitas", Nieuwstr. 28, Geschäft für Krankenpflegeartikel. Inhaber ist W. van Westenbrugge.

(Cz.) **Warszawa.** St. Dobrowolski & Sohn, Wspólna 64, Handlung mit Sanitäts- und verwandten Erzeugnissen.

(Cz.) **Warszawa.** Polskie Towarzystwo Techniozno-Chemiczne G. m. b. H., Nowy-Swiat 27. An- und Verkauf von technisch-chemischen Artikeln. Stammkapital: 10 000 Zloty.

Zoll- und Verkehrswesen

Deutsch-siamesischer Freundschafts-, Handels- und Schiffahrtsvertrag ratifiziert. Am 30. Dezember 1937 ist in Bangkok von Bevollmächtigten des Deutschen Reiches und des Königreichs Siam ein Freundschafts-, Handels- und Schiffahrtsvertrag unterzeichnet worden. Dieser Vertrag und das dazugehörige Schlußprotokoll (Reichsgesetzblatt Teil II Nr. 9 vom 4. März 1938) sind jetzt ratifiziert worden. Der im Artikel 25 des Vertrages vorgesehene Austausch der Ratifikationsurkunden hat am 26. Februar 1938 in Bangkok stattgefunden. Der Vertrag ist am 26. Februar in Kraft getreten. flp

Bezugsquellen-Anfragen

(Antworten an die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung" erbeten)

(Porto für die Weitergabe ist beizufügen)

a) Unbekannte Bezugsquellen:

Nr. 268. Wer ist Fabrikant des Kunststoffes **„Duropan"?**

Nr. 269. Wer stellt **„Novolin" Preßwasserzusatz** her?

Nr. 273. Wer ist Hersteller von **Gatke's molding powder?**

Nr. 280. Wer ist Fabrikant von **„Polycosal"?**

Nr. 288. Wer ist Hersteller der **Reinigungsmasse für Schweißapparate „Puratylen", „Frankolin"** und **„Heratol"?**

Nr. 289. Wer stellt schwach dehnbare, farbige **Trikotstoffe mit Gummi durchwebt, gummiert oder belegt,** her, die auch abwaschbar sind?

Nr. 294. Wer ist der Fabrikant der **Staufferbüchsen „Stahlhanke"?**

Nr. 295. Wer stellt **Elektro-Inhalierapparate „Marke — Prim"** her?

Nr. 298. Wer ist Hersteller des **Treibriemen-Einschmiermittels „Wybatin"?**

Nr. 301. Wer fabriziert den **Gummi-Ersatz „Wigla"?**

Nr. 302. Wer ist Hersteller von **Riesen-Gummifiguren von 15 bis 20 m Länge, aufblasbar?**

Nr. 308. Wer ist Hersteller von **Schraubverschlüssen für Wärmflaschen?**

Nr. 310. Wer fabriziert **Gummiplatten, sogenannte Kuschen, für Gerberbäume?**

Nr. 311. Wer ist Hersteller des **Verdunklungsstoffes „Reichsstehastoff"?**

Nr. 316. Wer ist Hersteller von **Schlauchbeschwerern D.R.P.?**

Nr. 317. Wer fabriziert die **„Rayon-Belts"-Riemen?**

Nr. 318. Wer stellt **Gummikatheter „Rudusta Tiemann"** her?

Nr. 319. Wer ist Hersteller der **„Rubber sheaths REGINA"?**

Nr. 320. Wer ist Hersteller von **„Galvano-Dermit"?**

Nr. 321. Wer ist Hersteller von **kleinen roten Gummitrichtern, 50 mm Trichterdurchmesser?**

Nr. 322. Wer ist Fabrikant von **Handgelenkbandagen zur Stütze des Handgelenkes aus Gummi?**

Nr. 323. Wer stellt die **Gummi-Abstreich-Matte „Ideal"** her?

Nr. 324. Wer fabriziert **Nachttöpfe aus Gummi?**

Nr. 327. Wer ist Hersteller von **Gummiwulsten mit gelochter Metallseele** für Mälzereien?

Nr. 328. Wer ist Hersteller von **Gummibrillen (ohne Gläser)?**

Nr. 335. Wer ist Hersteller der **Alloh-Kinderbetteinlagen?**

Nr. 336. Wer ist Hersteller des **Warza-Rußfettes?**

Nr. 337. Wer ist Hersteller der **Quickverschlüsse?**

Nr. 338. Wer fabriziert **Zackenringe und profilierte Formringe für Spielzeugtanks?**

Rostschutz
Rosten wird verhindert durch den metallischen Rostschutzanstrich „Paratect-Silber-Metall", spritz- u. streichbar, 1 kg/15 qm. Aufklärungsschrift 189 R vom „Paratect", Borsdorf/Leipzig.

TALKUM
FEINST WINDGESICHTET
KALKFREI
Bedeutendster Talkumlieferant Deutschlands
Talkumwerke „NAINTSCH"
München 15, Schließfach 33

GUMMI-FORMARTIKEL
spez. Massenfabrikation, lief. preiswert
Liewehr & Co., Berlin-Britz,
Gummiwarenfabrik, Chausseestraße 68

Glasformen
für die Gummiwarenfabrikation
nur vom Spezialisten.
Emil Becher, vorm. Vinc. Heyer
Glaswarenfabr., Gräfenroda/Thür.

A. EBER & SOHN
HAMBURG 1
GEGR. 1908
IMPORT
ROH-GUMMI
LATEX-CONCENTRATE
GUTTA UND BALATA
EXPORT
AFRIKA
INDIEN
FERNER OSTEN

Wir fabrizieren seit über 25 Jahren:
Riemenzugbalsam DIAMANT
in fester und flüssiger Form
SCHLEIFMITTELWERK KAHL, KAHL am Main

F. Griess & Co., Leipzig S 3
Fabrik von Eisbeutel- und Wärmflaschen-Verschlüssen, Luftkissen u. anderen Ventilen, medizin. Hähnen, Stanz-, Zieh- u. Druckteilen f. d. Gummibranche

Für **Gummiabsätze** sämtl. eis.
Einlegeplättchen
Spez.-Fabr. Ring & Co. Gevelsberg 5 i. W.

Isolier-Magnesia-Lipsia
für Wärmeschutz
in Masse und geformt
Lipsia Chemische Fabrik A.-G.
Mügeln, Bez. Leipzig

Es wird gebeten, sich bei Anfragen oder Aufträgen auf die „Gummi-Zeitung" zu beziehen.

CELLULOID UND PLASTISCHE MASSEN
KURZBERICHT ÜBER KUNSTSTOFFE

Fachblatt für Fabrikation und Handel von Celluloid, Celluloidwaren und anderen plastischen Massen, sowie Preß- und Isolierstoffen

Nr. 6 **Berlin, 18. März 1938** **38. Jahrgang**

Kunst- und Preßstoffe auf der Automobil-Ausstellung 1938

Auf die Bedeutung der Kunst- und Preßstoffe im künftigen Kraftwagenbau war bereits vom Präsidenten des Reichsverbandes der Automobil-Industrie in der Eröffnungsansprache hingewiesen worden. Bei näherer Besichtigung der Autoschau stieß man auf zahlreiche Neuerungen und Verbesserungen auf diesem Gebiet. Die wichtigsten Teile sind Wagentüren, ein vollständiger Windlauf mit Seitenpfosten und Dachübergang, sowie eine Kraftwagenhinterwand vollständig aus hellgrauem Kunstharz gepreßt. Diese Teile waren im Rahmen der Werkstoffschau, Halle 9, zu besichtigen und im Auftrage der Auto-Union von der Dynamit A.-G. gepreßt. Die Teile besitzen etwa eine Wanddicke von 3 bis 4 mm und sind an den Ecken durch Dreiecksverstrebungen verstärkt. Die Entwicklung in der nächsten Zeit wird zeigen, ob diese in einem Arbeitsgang fertiggepreßten und keiner besonderen Nachbehandlung bedürfenden Teile dem Wettbewerb der Ganzstahlkarosserie gewachsen sind. Es sei nebenbei bemerkt, daß durch Vergrößerung der ausgewalzten Feinbleche und durch immer kräftigere Pressen die Größe der Blechpreßteile für die Karosserie in den letzten Jahren ganz wesentlich vergrößert wurden. Auch die Tiefe der Einpressungen konnte wesentlich gesteigert werden.

Weitere beachtliche Teile, die bereits zur Vollendung entwickelt wurden, sind vollständige Schalttafeln aus Kunstharz, wie sie seit längerer Zeit von DKW. und Wanderer bereits angewandt werden. Hier handelt es sich in der Tat um eine wesentliche Verbesserung gegenüber den bisher aus Stahl gepreßten oder aus Holz herausgearbeiteten Schalttafeln. Die Vorteile liegen in einer gewissen Gewichtsverminderung, Herstellung einschließlich der Nachbehandlung in einem einzigen Arbeitsgang, sowie der Freiheit von Rattererscheinungen.

Neben diesen großen Teilen fanden wir noch zahlreiche andere meist kleinere Teile, die zweckmäßig aus Kunststoff hergestellt werden. Es sei an Fensterstellergriffe, stranggepreßte Profilschienen, Ventilschutzkappen für Schlauchventile, Verschlußdeckel für Zentralschmierbehälter, Betätigungsarmaturen für Bowdenzüge usw. erinnert. Besonders im Karosseriebau und in der Ausstattung der verschiedensten Handgriffe mit Kunstharzgriffen und Köpfen liegt ein umfangreiches Verwendungsgebiet.

Die Firma Bosch wies darauf hin, daß sie die Winkerarme jetzt aus dem leichten, farbkräftigen und unbrennbaren Pollopas herstellt. Die Winkerarme konnten dadurch länger ausgeführt werden. Pallas haben eine Kraftstoffpumpe entwickelt, bei der das Gehäuse erstmalig aus Kunstharz besteht. Die Aufgabe ist, das Pumpengehäuse dadurch gegen die vom Motor ausstrahlende Wärme abzudichten und eine Dampfblasenbildung zu vermeiden. Von der Firma H. Leo werden die Gehäuse ihrer ortsfesten oder an der Wand aufhängbaren Füllmesser vollständig aus Kunstharz gepreßt. Gleichzeitig sei auf die bereits im vergangenen Jahr gezeigten Spritzpistolen von Rentsch hingewiesen, die vollständig, zweiteilig aus Kunstharz gepreßt sind, das besonders schlagfest ist. Ein Luftfilter für die Ansaugluft von Verbrennungsmotoren wird von Ernst erstmalig in Kunstharz gekapselter Ausführung gezeigt. Das Auseinandernehmen ist durch besondere Maßnahmen erleichtert.

Das künstliche Glas „Plexiglas" findet immer mehr Anwendungen im Fahrzeug- und Flugzeugbau, da mit Rücksicht auf die stromlinige Führung gewölbte Scheiben, insbesondere an Omnibussen, bevorzugt werden. Auf dem Stand der Firma sind neben einer interessanten Biegeeinrichtung, die die Verwendungsfähigkeit des Werkstoffes zeigt, noch zahlreiche Gegenstände aus diesem Stoff zu sehen. Besonders interessant ist eine Wanduhr, deren Triebwerk und Gehäuse vollständig aus diesem Stoff ausgeführt ist, so daß man die Wirkungsweise jedes Rädchens beobachten kann. Durch spangebende Formung läßt sich eine Milchglaswirkung erreichen, die technisch und künstlerisch vielfach ausgewertet werden kann. Einen wesentlichen Anziehungspunkt stellen bewegliche Motore dar, die zu Vorführungszwecken aus diesem Werkstoff hergestellt und dadurch durchsichtig gemacht wurden. Für die sogenannten Verbundgläser, wie sie von der Sicherheits G. m. b. H., der Verbundglas G. m. b. H. und von Kinon gezeigt werden, wird heute fast ausschließlich Kunstharz verwendet. Die letztere Firma bettet dünne Heizdrähte in die Windschutzscheibe ein, so daß zusätzliche Rostschutzscheiben entbehrlich werden. Die Zwischenschichten sollen jetzt mittels Spritzverfahren auf den Deckgläsern erzeugt werden, so daß das Zwischenlegen einer besonderen Schicht entfällt.

CELLULOID
Altbewährter Werkstoff, leicht bearbeitbar, für vielerlei Anwendung. — Reiche Auswahl von Farben und Mustern. — Nachahmungen von Elfenbein, Horn, Schildpatt, Leder, Holzarten, Steinen, Bronzen, Kristall usw.

PERLOID
(Wortschutz eingetragen)
Wohlgelungene Nachahmung von Perlmutter in silberweißer und irisierender Tönung oder in wirkungsvollen Zusammenstellungen mit feinen Farben durch Klebung als Auflage oder Zwischenlage (auch schwer brennbar, Typ Nacrolaque)

CELLON
(Wortschutz eingetragen)
Plastische Masse, in ihren Eigenschaften, insbesondere hinsichtlich guter Bearbeitbarkeit, ähnlich Celluloid, jedoch schwer brennbar. — Große Mannigfaltigkeit in Farbe und Zeichnung

ASTRALON
(Wortschutz eingetragen)
Der neue Werkstoff Astralon ist unbrennbar, nicht hygroskopisch, zäh und biegsam, hochgradig lichtbeständig, gut durchlässig für ultraviolette Strahlen, hoch beständig gegen Säuren und Basen. — Herstellbar in durchsichtigen, durchscheinenden und gedeckten einfarbigen Ausführungen

Lieferbar in Tafeln, Röhren, Stäben und endlosen Fäden

Celluloid-Verkaufs-Gesellschaft m.b.H. Berlin W 9, Linkstr. 25 (Fuggerhaus)

Rundschau

Plastische Massen in der Möbelfertigung. (British Plastics 9, 1937.) Es wird in verschiedenen Abbildungen gezeigt, in welchem ausgedehnten Maße in den Vereinigten Staaten die plastischen Massen bei der Herstellung von Möbeln Eingang gefunden haben. Zu sehr wird der Annahme Ausdruck gegeben, daß die Verwendung für Möbel und andere Zwecke große Aufwendungen für Preßformen verlangt. Tatsächlich gibt es, abgesehen von den Rundfunkgeräten, nur verhältnismäßig wenige Stücke, die in so großen Mengen hergestellt werden, daß sich die hohen Anlagekosten rechtfertigen ließen. In vielen Fällen sind aber andererseits kaum andere Werkzeuge als bei der Holzbearbeitung notwendig. Die Platten von Tischen, Pulten, Verkaufstischen u. a. bieten ausgedehnte Anwendungsmöglichkeiten für geschichtete Formstoffe. Sie sind zwar etwas teuer, doch lohnt sich in vielen Fällen die Ausgabe wegen der größeren Dauerhaftigkeit. Oft werden Holzplatten ohnehin mit Glas geschützt. Demgegenüber ist eine Platte aus plastischem Werkstoff bedeutend zweckmäßiger. Kratzer können gegebenenfalls, sofern sie nicht besonders tief sind, durch Polieren beseitigt werden. Verschüttete Getränke haben keinerlei Wirkung auf die Stoffe, und manche Erzeugnisse werden auch durch brennende Zigaretten nicht beschädigt. Täfelungen, Schubladenfronten, Wandleisten usw. sind, aus platischen Massen gefertigt, äußerst dauerhaft. Die oberste Lage der Preßstoffe kann gegebenenfalls aus lithographisch bedrucktem Papier, farbigen Geweben oder auch aus dünnen Holzfurnieren bestehen. Bei kleineren Halbmessern und nicht zu großen Stärken lassen sich die Preßstoffe in manchen Fällen auch biegen. Man kann dabei die Verwendung von plastischen Massen auf die Teile beschränken, die am stärksten der Abnutzung unterliegen oder eine besondere dekorative Ausgestaltung erfordern. In anderen Fällen verwendet man solche vielleicht lediglich für Griffe, Knöpfe und ähnliche Teile. Verschiedene amerikanische Hersteller von Möbelbeschlägen haben Hunderte von Mustern vorrätig, und zwar werden für diesen Zweck besonders Phenolharze verwendet. Stuhlsitze verkleidet man bisweilen mit bunten oder perlmutterartigen Pyroxylintafeln, die allerdings brennbar sind. Lampenfüße stellt man oft auch aus Phenolharzröhren oder -stangen, Lampenschirme aus durchscheinendem und zartgefärbtem Acetat oder Preßstoff her.

Wohl die letzte Neuheit bildet die Verwendung von ziemlich schweren durchsichtigen Platten aus Phenolharz oder dem etwas biegsameren Acetat für Klaviergehäuse, Tische, Wandschirme und dergleichen. Schirme aus durchsichtigen Phenolharzplatten hat man auf der einen Seite mit einem dünnen Silberbelag versehen, der, von vorn betrachtet, eine reflektierende Fläche ergibt, während von der versilberten Seite der Schirm durchsichtig erscheint. Dank ihrer zahlreichen Vorzüge werden die plastischen Massen bei Möbeln künftig noch ausgedehntere Verwendung finden.

* * *

Amino-Formstoffe. (Plastics Nr. 4, 1937.) Unter den Amino-Formstoffen bilden die Harnstoff-Formaldehydharze die wichtigste Gruppe. Die Fähigkeit des weißen kristallinischen Harnstoffs, mit Formalin eine Reaktion einzugehen, ist schon seit 1896 bekannt, doch wurden erst nach dem Kriege, als Dr. Pollak das mit Pollopas bezeichnete Glas herstellte, größere Fortschritte gemacht. Harnstoffharz„glas" ist an sich für ultraviolette Strahlen durchlässiger als gewöhnliches Glas, wird indessen leichter zerschrammt und mit der Zeit wegen der Aufnahme von Wasser trübe. Diese Mängel können jetzt jedoch durch Einverleibung von Cellulosefaser, mit der das Harz ein durchsichtiges und dauerhaftes Gemisch bildet, großenteils behoben werden. Der Hauptvorzug der aus Harnstoffharz geformten Gegenstände besteht darin, daß sie nicht nachdunkeln. Harnstoff kann dabei aus Gemischen von zwei in unbeschränkten Mengen zur Verfügung stehenden Gasen, Ammoniak und Kohlensäure, hergestellt werden, und Aehnliches gilt auch für Formaldehyd. Man vermischt einen Teil Harnstoff mit 2½ Teilen Formalin und läßt das Gemisch einige Stunden stehen. Im Inneren der klarbleibenden Lösung bildet sich dann langsam ein harziger Körper. Nach dem Schleudern wird die klare, wässerige Flüssigkeit im Verhältnis von 40 Teilen (errechnetem) festem Harz und 40 Teilen gereinigtem Zellstoff vermischt und Farbstoff zugesetzt. Danach wird das Material auf Horden in einem Vakuumofen bei niedriger Temperatur sorgfältig getrocknet, in einer Kugelmühle zu einem flaumigen Pulver vermahlen (wobei oftmals ein Beschleuniger, wie z. B. Salizylsäure samt einem Formschmiermittel, wie Glyzerin, zugesetzt wird) und schließlich vor dem Verpacken in Trommeln noch durch ein feines Sieb geschickt. Harnstoffpulver sind so leicht, daß damit schwer umzugehen ist, sofern nicht die eingeschlossene Luft teilweise ausgemerzt wird. Man erreicht dies, indem man das Pulver in ein Rollfaß füllt und während des Rotierens des Fasses die Temperatur etwas steigert. Die Herstellung von Tabletten zur Erleichterung des Beschickens der Form ist im allgemeinen etwas schwieriger als bei Phenolharzpulvern. Das Formen selbst erfordert sehr genaue Temperaturregelung; bei zu hoher Temperatur tritt eine gewisse Zersetzung ein. Fast ebenso wichtig ist der Zeitfaktor. Bei ungenügender Behandlungsdauer haben die Gegenstände eine sehr geringe Wasserbeständigkeit. Die Formen müssen derart ausgeführt sein, daß sie ein Entweichen des freiwerdenden Gases und Wasserdampfes ermöglichen, oder es muß andernfalls die Presse sehr langsam geschlossen werden. Zur möglichsten Verringerung der Gas- und Wasserdampfentwicklung ist jetzt übrigens etwa 15 Minuten langes Vorwärmen auf etwa 80° C gebräuchlich. Prächtige marmorartige Wirkungen erzielt man bei-

Notverbände
für Feuerwehrschläuche

ALBERT ZIEGLER, Giengen a. Brenz 8
Schlauch- u. Feuerlöschgerätefabrik

DER neue

3fach geführte KOPFSTÜCK-FLACHSTAHL-PERFORIERAPPARAT
DRP. DRGM.
ZYKLOP »KRAFTANTRIEB«
A. HOGENFORST LEIPZIG C1

CELLULOID
Alle Farben und Musterungen in jahrzehntelang bewährten Qualitäten
ECARIT (Wortschutz eingetragen)
schwer entflammbar in jeder Ausführung
COLLODIUMWOLLE
für jeden Verwendungszweck
CELLULOIDFABRIK SPEYER
KIRRMEIER & SCHERER · SPEYER AM RHEIN

Feuerwehr-Schläuche
aus Hanf und Flachs
JOHANNES SCHNEIDER
Mechanische Schlauchweberei
HERGES-VOGTEI (THUR.)
(Lieferung nur an Händler)

FORMEN
und Einrichtungen für die gesamte
Celluloidwaren-fabrikation
B. GEORGI
Offenbach a. M. 60/8

spielsweise mit einem rahmfarbenen Erzeugnis in Verbindung mit einer kleinen Menge von braunem Pulver. Beim Formen ist im allgemeinen ein um etwa 50 Proz. höherer Druck erforderlich als im Falle von „Bakelit". Bei den höheren Kosten der Rohstoffe, der größeren Schwierigkeit des Formens, der Notwendigkeit vollständiger Staubfreiheit, des größeren Prozentsatzes von Ausschußware und der langsameren Erzeugung kommen Aminoformstoffe teurer als „Bakelit". Nichtsdestoweniger werden gewaltige Mengen Pulver für Haushaltsgeräte, Tafelverzierungen, Lampenschirme, Knöpfe, Flaschenverschlüsse usw. verwendet. In Amerika verarbeitet man jährlich 4000 t Harnstoffpulver, in England etwa ein Fünftel dieser Menge. Eine Unterscheidung von „Bakelit" ist durch Erhitzen mit einem Streichholz möglich. „Bakelit" entwickelt in diesem Fall einen Karbolsäure-, Aminoformstoff dagegen einen Ammoniakgeruch.

* * *

Warum keine Lignoplaste? (Kunstharze und andere plastische Massen Nr. 2/1938.) Aus der Praxis wird berichtet, daß aus 100 kg Phenol und der äquimolekularen Menge Formaldehyd bekanntlich 105 bis 108 kg Kunstharz gewonnen werden. Die Ausbeute ist also nicht sehr groß. Verlockend erscheinen daher jene Berichte von vorerst rein wissenschaftlicher Bedeutung, daß es gelungen ist, aus Phenol und Holzfaser ohne Verwendung von Formaldehyd Harze mit ähnlichen Eigenschaften herzustellen, wobei die Ausbeute wesentlich größer ist. Diese Ligninharze haben nun aber den großen Nachteil, daß ein nicht geringer Säurezusatz zur Umwandlung des Holzes notwendig ist. Diesen wieder zu entfernen, erfordert besondere Maßnahme, wie Waschen des Harzes, das sich ohne Herstellung einer Lösung nicht durchführen läßt. Kurz, dieser Umstand, nämlich die kostspielige Entfernung der Kontaktmittel, verhinderte bisher die Entwicklung der Lignolplaste. Alle anders lautenden Literaturberichte, besonders die zahlreichen dieser Art aus Sowjetrußland, lassen die praktische Nutzanwendung der gezeigten Theorien vermissen.

* * *

Dachziegel aus Kunstharz. (Plastics Nr. 4/1937.) Kunstharz-Dachziegel würden sich aus „Bakelit" oder Aminomassen unschwer formen lassen und hätten eine Reihe von Vorzügen. Das spezifische Gewicht würde nur 1,3 gegen etwa 2,5 bei Tonziegeln betragen. Von einer Dicke von 6,3 mm würde dabei mit Leichtigkeit die vorgeschriebene Festigkeit erreicht, so daß das Gesamtgewicht der Ziegel auf dem Dach eines Hauses noch nicht den vierten Teil desjenigen von Ton- oder Betonziegeln betragen würde. Kunstharzziegel sind ferner völlig unporös, wobei allerdings zu beachten ist, daß die Porosität von Ton- und Betonziegeln, abgesehen von der Möglichkeit des Zerspringens nach dem Naßwerden und Gefrieren wenig zu sagen hat. Sodann besteht eine gewaltige Nachfrage nach farbigen Ziegeln, die mit Ton- und Betonziegeln nicht recht zu befriedigen ist, während Kunstharzziegel in jeder beliebigen Farbe erhältlich wären und nicht ernstlich verschießen würden. Einen wichtigen Punkt bilden bei Ton- und Betonziegeln auch die Verluste durch Bruch während der Herstellung und des Transports, die auf 5 bis 15 Proz. angegeben werden, wogegen bei Kunstharzziegeln dieser Posten nahezu völlig in Fortfall kommt. Das einzige Hindernis bildet anscheinend der Preis. Dieser wird für Tonziegel auf etwa 5 £ je 1000 Stück und für Betonziegel auf etwa 45 sh angegeben, während Kunstharzziegel auch bei Verwendung eines zur Zeit nicht vorhandenen billigen Kunstharzes kaum unter 20 £ je 1000 Stück zu stehen kommen werden. Sie würden aber in diesem Punkte voraussichtlich mit glasierten Ziegeln einen günstigen Vergleich aushalten. In London werden übrigens zur Zeit Versuche mit neuartigen Ziegeln angestellt, die zwischen den beiden Gattungen in der Mitte stehen. Man verwendet hierbei ein Gemisch von 95 Proz. Sand und 5 Proz. trocknendem Oel, das ein Kunstharz enthält. Es wird angegeben, daß solche Ziegel fester und leichter sind als die derzeitigen Ziegel und wenig teurer kommen als billige Betonziegel.

Wandlungen im Auskunftswesen

Der soeben erschienene Tätigkeitsbericht der Vereine Creditreform beschränkt sich nicht auf eine Behandlung von Fragen rein fachlicher Art, sondern gewinnt an Bedeutung durch die Erörterung der Zusammenhänge zwischen dem Auskunftsgewerbe und der übrigen Wirtschaft. Wenn im Jahre 1931 bei etwa 28 000 Zahlungseinstellungen die Kreditverluste nahezu 1¼ Milliarden RM betragen haben, so sind die Verluste im letzten Jahre bei 4900 Zahlungseinstellungen auf 300 Millionen RM zurückgegangen. Immerhin konnten im Durchschnitt von den Forderungen nur 10 Prozent gerettet werden. Trotz der gewaltigen Steigerung der Kreditsicherheit ist die Inanspruchnahme von Auskunfteien für die Wirtschaft nicht überflüssig geworden. Eine gut geleitete Auskunftei ist eine Sammelstelle, in der die Beobachtungen von vielen Seiten zusammenfließen. Das Auskunftsgewerbe hat eine große kreditregulierende Aufgabe zu erfüllen. Mit dem Problem des Auskunftsgewerbes hat sich die nationalsozialistische Wochenschrift „Die Deutsche Volkswirtschaft" eingehend beschäftigt. Wenn die von ihr angegebenen Zahlen zutreffen, dann fällt auf die Vereine Creditreform ungefähr ein Viertel des Gesamtumsatzes im Auskunftgewerbe. Die Umstellung der Wirtschaft zu neuen Werkstoffen hat zu zahlreichen Verschiebungen in den einzelnen Geschäftsverbindungen geführt. Diese Aenderungen beeinflussen in mancherlei Hinsicht auch die Aufgaben der Auskunfteien. So müssen Erfahrungen darüber gesammelt werden, wie die Lieferanten ihre Zusagen über Lieferfristen einhalten. Lieferant und Kunde, Gläubiger und Schuldner sind Mitglieder einer Gemeinschaft, die durch Verstöße eines einzelnen nicht geschädigt werden darf. Gewandelt hat sich auch die Auskunftserteilung über solche Betriebe, die Aufträge von öffentlicher Hand erhalten. Die Einholung von Auskünften ist nicht nur bei der Anknüpfung neuer Geschäftsverbindungen, sondern auch zur Ueberprüfung bestehender Verbindungen nötig, da die Umstellung auf neue Waren schnell Aenderungen in der Lage eines Unternehmens zur Folge haben kann. Für die Sammlung der Erfahrungen ist die Vereinsform der Vereine Creditreform besonders geeignet, da diese Organisation von vornherein auf dem Gedanken des Erfahrungsaustausches mit den Mitgliedern aufgebaut ist. Das Urteil der Auskunftei ist um so zuverlässiger, je mehr Erfahrungen gesammelt werden. Alles in allem, der Rechenschaftsbericht der Vereine Credit-

Präservatives
kalt- und warmvulkanisiert
Luftballons
mit und ohne Druck
Sachsengummi, Leipzig C 1

Preßformen
in vollendeter Ausführung
für Gummikämme
Celluloidkämme
Celluloidzahnbürsten usw
Rheinische Stanz- und Preßformenfabrik
Ernst Kraemer
Krefeld 2 (Forsthaus)

Techn. Filze
in Tafeln, Rollen, Ringen, Streifen, Profilen, Rahmen in allen Ausführungen
Carl Günther & Co., Fabrik techn. Filzwaren
Berlin NO 43a, Neue Königstr. 71, Fernruf 53 45 94

VULKAN FIBER DA 6 DYNOS
VULKANFIBER MARKE DYNOS
in Platten · Rollen · Stäben · Röhren · Formstücken
LEATHEROID in Rollen und Platten
VENDITOR KUNSTSTOFF-VERKAUFSGESELLSCHAFT M.B.H.
TROISDORF (BEZ. KÖLN)

reform enthält einen interessanten Bericht über das verflossene Jahr und die Sorgen und Hoffnungen des Auskunftsgewerbes, der auch für solche Kreise lesenswert ist, die nicht unmittelbar mit der Einholung von Kreditauskünften zu tun haben.

Geschäfts- und Personalmitteilungen

Berlin. Paas & Tomisch, Herstellung von Kunsthornwaren, SW 68, Oranienstraße 119. Inhaber jetzt: Franz Benkenstein, Werkmeister, Berlin. Der Uebergang der in dem Betriebe des Geschäfts begründeten Forderungen und Verbindlichkeiten ist bei dem Erwerbe des Geschäfts durch Franz Benkenstein ausgeschlossen.

Berlin. „Worbla" Celluloid-Handelsgesellschaft m. b. H., W 9, Linkstraße 25. Kaufmann Georg Hundhausen in Berlin ist zum Geschäftsführer bestellt.

Berlin. Venditor Kunststoff-Verkaufsgesellschaft m. b. H. Zweigniederlassung Berlin, W 8, Mauerstr. 83-84. Hans Heinz Gutschlag, Berlin, ist Prokura erteilt worden. Er vertritt die hiesige Zweigniederlassung mit einem Geschäftsführer oder mit einem anderen Prokuristen. Die Prokura des Walter Bigalke ist für die hiesige Zweigniederlassung erloschen; sie ist nun auf die Hauptniederlassung beschränkt.

Köln. Preßstoff-Gesellschaft m. b. H. Hans Halm, Kaufmann, ist zum weiteren Geschäftsführer bestellt.

Köln. Venditor Kunststoff-Verkaufsgesellschaft m. b. H. Die Prokuren von Kurt Logan und Johannes Schultz sind fortan auf den Bereich der Hauptniederlassung beschränkt.

Reichspatente

Anmeldungen

Klasse

39b. 4/02. D. 68 807. Deutsche Celluloid-Fabrik, Eilenburg. **Verfahren zur Herstellung spannungsfreien Tafelmaterials aus Polymerisaten und Mischpolymerisaten von Vinylestern organischer Säuren bzw. der Verseifungsprodukte dieser Polymerisate, von Vinylchlorid, Styrol und Acrylsäureestern.** 27. Sept. 1934. Ausgel. 3. März 1938.

39b. 4/02. I. 53 435. I. G. Farbenindustrie Akt.-Ges., Frankfurt a. Main. **Verfahren zur Herstellung von gegen Licht und Hitze beständigen Polymerisationsprodukten aus Vinylchlorid.** 18. Oktober 1935. Ausgel. 3. März 1938.

77f. 12/01. R. 98 791. Rheinische Gummi- und Celluloid-Fabrik, Mannheim-Neckarau. **Verfahren zum Herstellen von Puppen-Perückenköpfen aus Celluloid, Gummi oder dergleichen mittels Formen für geschlossene Köpfe.** 8. März 1937. Ausgel. 3. März 1938.

78c. 5. D. 71 173. Deutsche Celluloid-Fabrik, Eilenburg. **Verfahren zum Nitrieren von Sulfit-Zellstoffpappe.** 27. September 1935. Ausgel. 3. März 1938.

Erteilungen

Klasse

Erteilungen

39a. 16. 658 314. Deutsche Celluloid-Fabrik, Eilenburg. **Verfahren zum Herstellen von Folien aus Cellulosederivaten.** 13. Januar 1935.

39a. 19/02. 658 102. Heinrich Bethge, Hamburg. **Strangpresse.** 5. November 1933. B. 162 977.

39a. 19/07. 658 247. Kurt Gullich, Lina Gullich, geb. Schuft, Lauckner & Günther, Karl Lauckner, Marienberg, Sachsen, und Maria Marcuzzi, geb. Fischer. Rumburg, Tschechoslowakische Republik; Vertreter: Dr. W. Koch, Patent-Anwalt, Berlin W 35. **Vorrichtung zum Herstellen von Preßkörpern.** 28. Oktober 1934. G. 89 057.

39b. 22. 658 129. Bond Manufacturing Corporation, Inc., Wilmington, Delaware, V. St. A.; Vertreter: Dipl.-Ing. A. Bohr und Dr.-Ing. H. Fincke, Patent-Anwälte, Berlin SW 61. **Verfahren zur Herstellung von Korkformkörpern.** 1. Mai 1934. B. 165 312.

39b. 22. 657 895. Dr. Kurt Albert G. m. b. H. Chemische Fabriken, Amöneburg b. Wiesbaden-Biebrich. **Verfahren zur Herstellung von verschweißten Körpern aus ungefüllten Phenol-Aldehyd-Kondensationsprodukten;** Zus. z. Pat. 656 949. 26. Juni 1934. A. 73 510.

Gebrauchsmuster-Eintragungen

Klasse

34i. 1 430 317. Karl Wollner, Nürnberg-S. **Bodenträger aus Kunststoff.** 1. Dezember 1937. W. 25 155.

44b. 1 430 289. Walter Heymann, Berlin N 65. **Zigarettendose aus Kunststoff.** 29. Januar 1938. H. 40 956.

47b. 1 429 758. H. Römmler Akt.-Ges., Spremberg, Niederlausitz. **Handgriff aus Kunstharzpreßstoff.** 16. Januar 1937. R. 22 412.

47f. 1 429 270. Aktiengesellschaft der Eisen- und Stahlwerke vormals Georg Fischer, Singen-Hohentwiel. **Verbindung für Rohre aus Kunstharz oder technisch verwandten Kunststoffen.** 13. Januar 1938. A. 24 743.

81c. 1 429 209. Atlan-Werk Ludwig Sattler K.-G., Mühlacker. **Tube aus Kunststoff.** 7. September 1937. A. 23 548.

81c. 1 429 325. Karl Habscheid, Sömmerda. **Luftdichte Tube aus Kunstharz mit Ausdrückvorrichtung.** 4. Januar 1938. H. 40 638.

88b. 1 429 569. Gebr. Stockert, Schwelm i. W. **Gehäuse aus Kunstpreßstoff für Kapselwassermotoren.** 18. Januar 1938. St. 12 931.

Schrifttum

(Alle hier besprochenen Bücher und Schriften sind durch die Geschäftsstelle unseres Blattes, Berlin SW 68, zum Originalpreise zu beziehen.)

„Norges Handels-Kalender." Adreßbuch für Handel, Gewerbe, Industrie und Landwirtschaft. 1938/1939. Herausgeber: S. M. Bryde, Oslo (Norwegen), Thorbenskjoldsgt. 4. Preis: beide Bände zusammen 38 Kr.

Dieses Handels-Adreßbuch für Norwegen liegt jetzt in der 30. Ausgabe vor. Es enthält im ersten Band ein Verzeichnis sämtlicher Geschäftsleute und Unternehmen jeder Branche in Norwegen. Desgleichen werden aber auch folgende politisch und wirtschaftlich wichtigen Angaben gemacht: Lage und Einwohnerzahl der Städte, ihre Ein- und Ausfuhr-Zolleinnahmen, Handelsflotte, die Anzahl der Gebäude, Einkommen und Vermögen sowie Anzahl der Steuerzahler usw. — Die Provinzen nach Größe, Einwohnerzahl, Kirchspielen, Bezirke und Gerichtsbezirke, Anzahl der Besitzungen und ihr Wert, das geschätzte Einkommen und Vermögen jeder Provinz, die Steuerzahler usw. Die Konsuln fremder Staaten in Norwegen und die norwegischen Konsuln im Auslande. — Norwegische Handelshäuser im Auslande. — Die Beamten für die hauptsächlichsten Erwerbszweige des Landes, wie Landwirtschaft, Fischerei usw. Verschiedene nationale und gemeinnützige Gesellschaften. — Karten über alle Städte Norwegens sowie über jedes Landesamt. — Ortsregister (Provinzen und Kirchspiele sowie Postanstalten, Eisenbahn und Dampfschiffsstationen). Der zweite Band enthält ein vollständiges alphabetisch geordnetes Branchenverzeichnis für ganz Norwegen. Dieses Register ist auch für Ausländer, die nicht die norwegische Sprache beherrschen, mühelos benutzbar, da die Bezeichnung jeder Branche in vier verschiedenen Sprachen (darunter auch die deutsche) angegeben ist. Dieses Adreßbuch stellt für deutsche Firmen, die Handelsbeziehungen mit Norwegen suchen, einen wichtigen Helfer dar.

Feuerlösch-Armaturen aus Leichtmetall nach FEN
AUG. HOENIG KÖLN-NIPPES

Umsponnene Gasschläuche fertigt preiswert an
Gustav Jesinghaus
Gegr. 1883 Solingen 1 Fernspr.: 20 711/12

Kunstharz-Preß- und -Spritzteile
in präziser Ausführung liefert kurzfristig
J. Cieciolka, Berlin SO 36, Heidelberger Straße 75
Fernruf: 68 88 73 Eigener Werkzeugbau

Wasserstandsgläser
Reflexions-Gläser, Schutz-, Oeler- und Zylinder-Gläser
Schnelle, gute Lieferung
Wessel & Co., Lübeck V
Fabrik technischer Gläser

Massen-Gummi-Formartikel
Räderbezüge aller Art
äußerst leistungsfähig
liefern
Heymer, Pilz Söhne, Gummireifenfabrik, Meuselwitz/Thür.

Mangan-Fermit
für Hochdruck-Flächendichtungen
NISSEN & VOLK
HAMBURG 23

Hartgummistaub und gemahlenen Glimmer
aus eigener Herstellung liefert sehr preiswert
Carl Reissmann, Leipzig W 31, Altestraße 31

Bezugsquellen-Liste für das Gummi-, Asbest- und Kunststoffach

sowie verwandte Gebiete (Stichwort-Verzeichnis für den großen Anzeigenteil)

Aufnahme aller gewünschten Artikel erfolgt jederzeit gegen vierteljährliche Vorausberechnung des jeweils gültigen Preises

Abfüllmaschinen:
Fritz Bierfreund, Maschinen- u. Apparatebau, Berlin SO 36, Oranienstr. 183
Absauganlagen:
Masch.-Fabrik Carl Wiessner K.-G., Görlitz
Acetylcellulose:
Alfred Alexander, Berlin NO 55
G. C. Wagner, Taucha b. Leipzig
Alkali- u. säurebest. Hartgummiauskleidung:
Allgemeine Elektricitäts-Ges., Berlin NW40
Friedrich-Karl-Ufer 2-4
Alterungsschutzmittel:
I. G. Farbenindustrie Aktiengesellschaft
Verkaufsgemeinschaft Chemikalien,
Frankfurt a. M.
Altgummi:
Fritz Walther Müller, Dresden-N. 6
Anatomische Modelle:
Louis M. Meusel, Sonneberg i. Thür.
Armeeverbandpäckchen und Schnellverbände:
Hansen & Co., Verbandstoff-Fabrik, Trier
Asbest-Brems- und -Kupplungsbeläge:
‚Textar' TextileAsb.u.Riemen-GmbH, Köln
Asbestine:
Johannes Scheruhn. Talkumwerk, Hof/Sa.
Speicksteingruben, Asbest- u. Talkum-Werk
VerkaufsleitungNürnberg, Comeniusstr.7
Atemschutzgeräte:
Clora Atemschutzgeräte, Schwäb. Gmünd G.
Balata-Transportbänder:
H. Rost & Co., Hamburg-Harburg a. d. E.
Balata-Triebriemen:
H. Rost & Co., Hamburg-Harburg a. d. E.
Ballonkipper und Karren:
Grundmann & Kuhn, Berlin SO 16
Bandagen (Verbandartikel):
Ernst Christoph, Halsbrücke/Sachsen
Paul Nebel, Siegmar-Schönau
Benzin- und Oelschläuche:
Techno-Chemie, K.-G., Berlin N 4
Berufsschutzkleidung:
Julius Butzbach, Werl-Westfalen
Bilirothbatist:
H. Wille, Pinneberg/Holst.
Bleiglätte:
S. E. Goldschmidt & Sohn, Berlin-Charl. 2
Blei-Mannlochringe:
Carl Kürle, Lübeck 104
Bleischeiben und -Ringe:
R. Seck, Metallwaren-Fabrik, Hamburg 6
Blutdruckgebläse, garantiert dicht:
Ernst Erler, Berlin SO 16
Bruchbänder:
Ernst Christoph, Halsbrücke/Sachsen
Bürsten und Pinsel aller Art:
Friedrich Ertingshausen & Söhne, Hannover
Bürstenwalzen und Maschinenbürsten:
Friedrich Ertingshausen & Söhne, Hannover
H. Kühn, Inh. W. Epp, Pankow, Heynstr. 20
Cadmiumfarben:
I. G. Farbenindustrie Aktiengesellschaft
Verkaufsgemeinschaft Chemikalien,
Frankfurt a. M.
Calciumcarbonat:
Speicksteingruben, Asbest- u. Talkum-Werk
VerkaufsleitungNürnberg, Comeniusstr.7
Cellonabfälle:
Alfred Alexander, Berlin NO 55
G. C. Wagner, Taucha b. Leipzig
Celluloidabfälle:
Alfred Alexander, Berlin NO 55
G. C. Wagner, Taucha b. Leipzig
Celluloidwaren, technische:
P. Eisenbach, Berlin SW29, Schönleinstr.23
Cofferdam:
Höxtersche Gummifädenfabrik, Höxter/W.
Dampfkessel:
Eisenwerk Theodor Loos, Gunzenhausen
Standard-Kessel-Ges. Duisburg-Großenb.15
Dichtungen aller Stanzformen:
R. Dittrich & Co., Bad Blankenburg i. Thür.
Dichtungskitt:
Manganesit-Werk, Hildburghausen i. Thür.
Dichtungsmasse für Oel, Benzin, Benzol:
Manganesit-Werk, Hildburghausen i. Thür.
Dispergiermittel = Vultamol:
I. G. Farbenindustrie Aktiengesellschaft,
Frankfurt (Main) 20, Abt. G.
Druckknöpfe und Druckknopfschnallen:
Schwarze & Sohn G.m.b.H., Haan/Rhld.
Elektromedizinische Apparate:
R. Galle, Berlin SO 36, Kottbusser Str. 23
Festigkeitsprüfer:
Max Kohl, Aktiengesellschaft, Chemnitz
Feuerschutzausrüstungen:
F.W. Hinkel, Bln-Friedenau, Handjerystr.21
Feuerwehrausrüstungen:
Julius Butzbach, Werl-Westfalen
Feuerwehrschläuche:
Hugo Schneider, Herges-Vogtei 2 i. Thür.
Johannes Schneider, Herges-Vogtei i. Th.
Fichtenholzteer:
A. Petersen, Duisburg, Postfach 564
Fieberthermometer:
Rudolf Hörchner, Tambach-Dietharz
Erich Stoff, Therm. Fabrik, Ilmenau/Thür.
Filmabfälle:
„Filmabfälle, Acetat u. Nitro", A. Zuckermann & Co., Nürnberg 16
G. C. Wagner, Taucha b. Leipzig
Filze für alle Zwecke:
Filzind. Frank & Neuthal, Berlin SW 68
Gustav Neumann, Filzfabrik, Braunschweig
Neumann & Pelz, Dresden-A. 1
Schneiderfilz G. m. b. H., Ettlingen/Baden
Filz-Dichtungsringe:
Gustav Neumann, Filzfabrik, Braunschweig
Formen für Gummiartikel:
Eifelwerk Malberg b. Kyllburg/Eifel

Frauenduschen:
Weidemeyer & Co., Kassel
Fromms Spezialmarken:
Fromms Gummiwerke G. m. b. H., Berlin-Köpenick
Füllmaterial (Pflanzenmehl):
Kork-Ges. Kassel 33, Weinbergstr. 14

Galvanische (Elektrisier-) Apparate:
R. Galle, Berlin SO 36, KottbusserStr. 23
Gasrub:
Deutsche Gold- und Silber-Scheideanstalt
vormals Roessler, Abteilung Ruß,
Frankfurt am Main
Gas-Spiralschläuche, umsponnene:
C. F. Volke, Elberfeld, Schlesw.-Str. 18
Gewebe:
Paul Rohs, W.-Elberfeld, Schließf. 536
Glaswolle:
Thüringische Glaswollindustrie Hamburg 1
Gläser: (Wasserstands-. Schutz- und Oeler-):
Wessel & Co., Lübeck
Graphit:
Erich Gerhardt, Hainsberg b. Dresden,
Graphitwerk, Aufbereitung u. Veredlung
Graphitwerk Kropfmühl A.-G., München 13
Krystagon-Graphit-Komp., Düsseldorf
Oswald & Cie., Graphit-Raffinerie-u. Präparate-Fabr., Obelnzell a. D./Bayr. Wald
Guayule-Kautschuk:
Riensch & Held, Hamburg 11, Trostbrücke 4
Gummiabsätze:
Para-Gummiwerke Arthur Brügger, W.-Barmen
Gummiwerke Ullrich G.m.b.H., Geinhausen
Osteroder Gummiwerk Josef Weinand
vorm. Friedrich Höper, Osterode (Harz)
Westland Gummiwerke, Bredenscheid i. W.
W i l o p, Gummiwerke, Hamburg 1
Gummidichtungen:
Carl Bibl, Gummiwarenfabrik
Berlin-Schöneberg, Mühlenstr. 10
H. Förster & Co., Berlin NW7, Friedrichstr.131
Gummierte Stoffe:
Standard Gummiwerk, Köln-Ossendorf
Gummifäden:
Höxtersche Gummifädenfabrik, Höxter/W.
Standard Gummiwerk, Köln-Ossendorf
Gummiformartikel:
Heymer, Pilz Söhne, Gummireifenfabrik
Meuselwitz/Thür.
Gummilösung:
Chemische Fabrik Asperg, Stuttgart-Feuerb.
Chem. Fbr. Georg W. Meyer, Berlin SW 29
Rich. Eisenbeiß, Chem.-Fabr., Radebeul
Th. Gruber, Bln.-Weißensee, Langhansstr.58
M. Laupichler, Chem. Fabrik, Erfurt 37a
L. Pinner, Berlin N 20, Exerzierstraße 29
„Plus" Fabr. Chem. Produkte GmbH., Köln
Gummimäntel:
H. Wille, Pinneberg/Holst.
Gummi-Manschetten f. Druckminderer j. Art:
Hans Bamberg, Leipzig-N 22
Gummimatten und -läufer:
Höxtersche Gummifädenfabrik, Höxter/W.
W i l o p, Gummiwerke, Hamburg 1
Gummi-Mischungen aller Art:
Ernst Frölich G. m. b. H., Osterode a. H.
Heymer, Pilz Söhne, Gummireifenfabrik,
Meuselwitz/Thür.
Osteroder Gummiwerk Josef Weinand
vorm. Friedrich Höper, Osterode (Harz)
Gummi-Mühlen:
Zerkleinerungs-Masch. Ing. K. Behnsen & Co.
Unimax-Mühlen, Groß-Auheim b. Hanau
Gummi-Nummern-Schilder f. Kraftfahrzeuge:
Körting Gummi Co., Hambg. 3, Michaelisstr. 8
Gummi-Platten:
Otto Körting, Hameln/W., Postf. 110
W i l o p, Gummiwerke, Hamburg 1
Gummi-Riffelband für Webereien:
Franz Krebs, Hannover-Linden 114 G
Gummi-Sauger:
Fromms Gummiwerke G. m. b. H., Berlin-Köpenick
Gummi-Scheidemaschinen:
Hugo Dietzel, Hannover, Rotermundstr. 31
Gummi-Schwämme:
Fromms Gummiwerke G. m. b. H., Berlin-Köpenick
Gummi-Sohlen:
Para-Gummiwerke A. Brügger, W.-Barmen
Otto Körting, Hameln/W., Postf. 110
W i l o p, Gummiwerke, Hamburg 1
Gummistoffe:
H. Wille, Pinneberg/Holst.
Gummitasten:
„India" Gummitastenfabrik Berlin SW 19/h
Gummiwaren:
Fromms Gummiwerke G. m. b. H., Berlin-Köpenick
Guttapercha:
H. Rost & Co., Hamburg-Harburg a. E.
Weber & Schulz GmbH., Altona-Bahrenfeld
Guttapercha-Papier:
H. Rost & Co., Hamburg-Harburg a. E.
Weber & Schulz GmbH., Altona-Bahrenfeld
Guttaperchawaren:
H. Rost & Co., Hamburg-Harburg a. E.
Weber & Schulz GmbH., Altona-Bahrenfeld

Heizkissen, elektrisch:
Benatu G.m.b.H., Kiel, Postf. 211
Holzmehl:
Theod. Bergmann GmbH., Rotenfels/Murgt.
Ludwig Zinsser, Murr (Württ.)
Hörrohre-Neuheiten:
Ernst Erler, Berlin SO 16

Industrie-Schutzanstriche:
Heinrich Ernst, Chem. Fbk., Hamburg 23
Injektionsspritzen aller Art:
Weidemeyer & Co., Kassel
Irrigator-Garnituren:
Weidemeyer & Co. Kassel
Isolier-Ausführungen aller Art, auch Blech:
Hermann Wendt, Berlin SW 61
Isolier-Magnesia für Wärmeschutz:
Lipsia Chem. Fabr. A.-G., Mügeln b. Leipzig
Isoliermassen für Wärmeschutz:
A. Haacke & Co., Celle 3
Ludwigshafener Isolierfabrik, L'hafen a. Rh.

Kabelmaschinen:
Paul Prause Masch.-Fabr., W.-Oberbarmen
Kabel-Mischungen:
Ernst Frölich G. m. b. H., Osterode a. H.
Heymer, Pilz Söhne, Gummireifenfabrik,
Meuselwitz/Thür.
Osteroder Gummiwerk Josef Weinand
vorm. Friedrich Höper, Osterode (Harz)
Kaolin, wassergeschlämmt:
Leo Baur, Erpel a. Rh.
Katzenfellbandagen „Erlex":
Ernst Erler, Berlin SO 16
Kieselgursteine und Schalen (gebrannte):
A. Haacke & Co., Celle
Kieselgur-Wärmeschutzmassen für Hoch- und Niederdruck:
A. Haacke & Co., Celle
Kieselkreide:
Fritz Schulz jun. AG, Leipzig
Kieselweiß:
Bayerische Kreidewerke G.m.b.H., Köln
Neupert & Co. GmbH., Wunsiedel, Bay. Ostm.
Klebstoffe (sämtl. Klebstoffe)
Osk. Scherff, Leipzig N22, Magdeburgerstr.16
Klima- bezw. Luftkonditionieranlagen:
Masch.-Fabrik Carl Wiessner K.-G., Görlitz
Klöppelmaschinen:
W. & M. Ostermann, Wuppertal-Barmen
Korkisoliermaterialien (aus expandiert. Kork):
A. Haacke & Co., Celle
Korsettbüsten:
Louis M. Meusel, Sonneberg i. Thür.
Kreide:
Neupert & Co. GmbH., Wunsiedel, Bay. Ostm.
Speicksteingruben, Asbest- u. Talkum-Werk
VerkaufsleitungNürnberg, Comeniusstr.7
Kuponringe und -bänder für techn. Zwecke:
Carl Bibl, Gummiwarenfabrik
Berlin-Schöneberg, Mühlenstr. 10
G. Engel, Berlin SW61, Tempelhofer Ufer 18
Gummiwarenfabrik Saul, Aachen

Laboratoriumsschläuche ohne Einlage:
Gummiwarenfabrik Saul, Aachen
Latex-Fingerlinge:
Gummiwarenfabrik Saul, Aachen
Latexhandschuhe:
Schötz & Franke Nf., Wurgwitz-Dresden-A28
Latex-Haushaltungshandschuhe:
Gummiwarenfabrik Saul, Aachen
Latexkonzentrate:
Kautschuk-Ges. m. b. H., Frankfurt a. M.
Lederhandschuhe:
Kurt Metius, Schutzkleiderf., Leipzig W33
Ledermanschetten:
Heinrich Bethje, Hamburg, Deichstr. 21/24
Ledermanschetten in allen Formen und Größen:
Hess. Leder-Treibr.-Fabrik GmbH., Wetzlar
Union Treibriemen- u. Ledermanschetten-Fabrik GmbH., Berlin SW 68, Ritterstr. 44
Lederschürzen:
Kurt Metius, Schutzkleiderf., Leipzig W33
Ledertreibriemen für alle Triebe:
Hess. Leder-Treibr.-Fabrik GmbH., Wetzlar
Leibbinden:
Ernst Christoph, Halsbrücke/Sachsen
Reinhold Seidel, Leibbindenf., Freiberg Sa.
Lithopone:
S. E. Goldschmidt & Sohn, Berlin-Charl. 2
Hugo Grimpe, Berlin SO 36, Dresdner Str. 15
Lithopone-Kontor G. m. b. H., Köln
Luftheizungsanlagen:
Masch.-Fabrik Carl Wiessner K.-G., Görlitz
Luftkissen:
Aug. Hennig, Gummiw.-Fabr., Nürnberg-N.
Luftschutzausrüstungen:
Julius Butzbach, Werl-Westfalen
F.W. Hinkel, Bln-Friedenau, Handjerystr.21

Mahlmaschinen für Gummi, Textilien, Leder, Asbest, Chemikalien:
Zerkleinerungs-Masch. Ing. K. Behnsen & Co.
Unimax-Mühlen, Groß-Auheim b. Hanau

Mannloch-Ringe:
(Orig. Sohrmann) Louis Taxt, Hamburg 11
„Universal" - Blei - Asbest - Mannlochringe
Ewald Kongsbak, Lübeck 209
Metallringe und -Scheiben:
R. Seck, Metallwaren-Fabrik, Hamburg 6
Mitläuferstoffe:
Polke & Jakobowski, Berlin SO 16
Monatshosen:
Aug. Hennig, Gummiw.-Fabr., Nürnberg-N.
Mühlen:
Zerkleinerungs-Masch. Ing. K. Behnsen & Co.
Unimax-Mühlen, Groß-Auheim b. Hanau

Nahtlose Gummiwaren:
Fromms Gummiwerke G. m. b. H., Berlin-Köpenick
Neuburger kieselsaure Kreide:
Bayerische Kreidewerke GmbH., Köln
Fritz Schulz jun. AG, Leipzig

Oelfeste Gummihandschuhe:
Kurt Metius, Schutzkleiderf., Leipzig W33
Oelfeste Holzschuhe und -Stiefel DRGM.:
Kurt Metius, Schutzkleiderf., Leipzig W33
Oelfeste Schutzkleidung:
Kurt Metius, Schutzkleiderf., Leipzig W33
Oelkleidung:
Hohmann & Co., Hamburg 39, Jarrestr. 82
Franz Schmidt Rellingen 59 bei Hamburg
H. Wille, Pinneberg/Holst.
Oesen:
Schwarze & Sohn G.m.b.H., Haan/Rhld.
Operationsfingerlinge:
Liegauer Gummiwarenfabr., Liegau/Dresd.
Operationshandschuhe aus Zwirn:
Lindner & Co., Chemnitz, Beckerstraße 19
Operationsschürzen aus warmvulk. Gi'stoff:
Ernst Erler, Berlin SO 16
Papiergewebe, Mitläuferstoffe:
Polke & Jakobowski, Berlin SO 16
Paraplatten und -binden:
Höxtersche Gummifädenfabrik, Höxter/W.
Standard Gummiwerk, Köln-Ossendorf
Pessare für ärztliche Zwecke:
Weidemeyer & Co., Kassel
Pine Tar:
A. Petersen, Duisburg, Postfach 564
Weißmeer-Baltische A.-G., Hamburg 8
Pinsel und Bürsten aller Art:
Friedrich Ertingshausen & Söhne, Hannover
Preßspan:
R. & A. Wiecking, Hamburg 1, Gothenstr. 11
Präservativs:
„Peysol", Berlin S 42
Prießnitzumschläge:
Ernst Erler, Berlin SO 16
Putzwolle und Putzlappen:
Max Dölzig, Putzwollfbk., Crimmitschau, Sa.

Räderbezüge:
Heymer, Pilz Söhne, Gummireifenfabrik,
Meuselwitz/Thür.
Regenerate:
Ernst Frölich G. m. b. H., Osterode a. H.
Heymer, Pilz Söhne, Gummireifenfabrik,
Meuselwitz/Thür.
Reiserollen und Reisekissen:
Aug. Hennig, Gummiw.-Fabr., Nürnberg-N.
Reparaturplatte:
Höxtersche Gummifädenfabrik, Höxter/W.
Riechstoffe Rubberol:
I. G. Farbenindustrie Aktiengesellschaft
Verkaufsgemeinschaft Chemikalien,
Frankfurt a. M.
Riemenspanner:
M. Brück, Maschinenfabrik, Düren
Riemenverbinder:
Hugo Timmerbell GmbH., Schwelm i. W.
Rückgewinnung von Lösungsmitteln:
Albert Boecler, Berlin SW 68
Ruß:
Deutsche Gold- und Silber-Scheideanstalt
vormals Roessler, Abteilung Ruß,
Frankfurt am Main
W. Köhnk, Hamburg 1
R. Welchsel & Co., Berlin W 62
Russka-Gummiwaren:
Ludwig Bertram, Hannover

Sauger:
Fromms Gummiwerke G. m. b. H., Berlin-Köpenick
Sauger, nahtlos:
Gustav Wellmann G. m. b. H., Hannover
Säure- u. alkalibest. Hartgummiauskleidung:
Allgemeine Elektricitäts-Ges., Berlin NW40,
Friedrich-Karl-Ufer 2-4
Säurefeste Gummihandschuhe:
Kurt Metius, Schutzkleiderf., Leipzig W33
Säurefeste Holzschuhe und -Stiefel DRGM.:
Kurt Metius, Schutzkleiderf., Leipzig W33
Säurefeste Schutzkleidung:
Kurt Metius, Schutzkleiderf., Leipzig W33
Schellack:
Spezialsorten für Beimischungs- und
Lackierungszwecke
Ernst Kalkhof, Mainz
Schienen jeder Art für Arm- und Beinbrüche:
Dr. Paul Koch, Neuffen, Württbg.
Schlackenwolle:
Hermann Wendt, Berlin SW 61
Schnallen:
Schwarze & Sohn G.m.b.H., Haan/Rhld.
Schneidmaschinen:
E. Hoogland Nachf., Köln
Schwammbeutel:
Aug. Hennig, Gummiw.-Fabr., Nürnberg-N.
Schwammgummi-Staubschützer:
Clora Atemschutzgeräte, Schwäb. Gmünd G.
Schwämme:
Fromms Gummiwerke G. m. b. H., Berlin-Köpenick
Stabilisiermittel = Vultamol:
I. G. Farbenindustrie Aktiengesellschaft,
Frankfurt (Main) 20, Abt. G.
Stanzmesser-Stanzklötze:
C. Behrens A.-G. Abtlg. III Stanzmesser,
Stanzwerkzeuge, Schnitte, Alfeld/Leine
C. Geffers & Co., Erfurt
Spezialisten seit über 40 Jahren
Wernecke, Hucke & Co. GmbH., Spezialfabr.
für Stanzmesser, Erfurt-Nord, Riethstr. 5
Stearinsäure:
W. Köhnk, Hamburg 1
Stopfbüchsenpackungen:
Greiserpackung G. m. b. H., Hannover
Stopfen:
Gummiwarenfabrik Saul, Aachen
Suspensorien:
Ernst Christoph, Halsbrücke/Sachsen
Taka:
Lehmann & Voss & Co., Hamburg 36

Talkum:
Eduard Elbogen, Talkumgrubenbesitzer, Wien III, Dampfschiffstraße 10
C. H. Erbslöh, Düsseldorf und Hamburg 1
F. W. Hinkel, Bln-Friedenau, Handjerystr. 21
Lehmann & Voss & Co., Hamburg 36
Neupert & Co. GmbH., Wunsiedel, Bay. Ostm.
Johannes Scheruhn, Talkumwerk, Hof/Sa.
Speicksteingruben, Asbest- u. Talkum-Werk Verkaufsleitung Nürnberg, Comeniusstr. 7
Talkumwerke „NAINTSCH", München 15

Titanweiß:
S. E. Goldschmidt & Sohn, Berlin-Charl. 2
Hugo Grimpe, Berlin SO 36, Dresdner Str. 15
I. G. Farbenindustrie Aktiengesellschaft Verkaufsgesellschaft Chemikalien, Frankfurt a. M.

Transportgeräte (Karren, Wagen):
Grundmann & Kuhn, Berlin SO 16

Treibmittel für Gummihohlkörper:
Chem. u. ph. Fbr. Saemann & Co, Hamburg 27

Treibriemen-Kitt:
Johann Rous Chem.-techn. Fbk., Leipzig O 27

Tulex:
Lehmann & Voss & Co., Hamburg 36

Ultramarin:
Vereinigte Ultramarinfabriken A.-G. Köln

Vakuum-Trockenapparate:
Passburg & Block GmbH., Bln.-Charlottbg. 4

Vaseline und Vaselineöle:
Hansen & Rosenthal, Hamburg-G.
Wm. Hou & Willers, Hamburg 8

Ventilatoren:
Masch.-Fabrik Carl Wiessner K.-G., Görlitz

Ventile:
Albert Rauser, Bln.-Südende, Krummestr. 1

Verbandkästen:
Theodor Schuffenhauer, Chemnitz

Verbandstoffe:
Hansen & Co., Verbandstoff-Fabrik, Trier
Theodor Schuffenhauer, Chemnitz

Vollgummireifen:
Heymer, Pilz Söhne, Gummireifenfabrik, Meuselwitz/Thür.

Vulkanfiber:
W. Krämer, Köln-Riehl, Amsterdamerstr. 225
Martin Schmid, Berlin W 57, Potsdamerstr. 91
Venditor Kunststoff-Verkaufs-G. m. b. H., Abt. Vulkanfiber, Troisdorf, Bez. Köln
Vulkanfiber-Fabrik Ernst Krüger & Co. K.-G., Geldern (Rhld.)
R. & A. Wiecking, Hamburg 1, Gothenstr. 11

Vulkanisationsbeschleuniger:
I. G. Farbenindustrie Aktiengesellschaft Verkaufsgemeinschaft Chemikalien, Frankfurt a. M.
W. Köhnk, Hamburg 1

Vultamol = Dispergier- und Stabiliermittel:
I. G. Farbenindustrie Aktiengesellschaft, Frankfurt (Main) 20, Abt. G.

Wachstuchfabriken:
Gebr. Holzapfel & Co., Frieda-Eschwege

Wasserstands-, Reflexions-, Schutz-, Oeler-Gläser:
Wessel & Co., Lübeck

Werkzeuge für die Gummi-Industrie:
Albert Rauser, Bln.-Südende, Krummestr. 1

Windelhosen:
Aug. Hennig, Gummiw.-Fabr., Nürnberg-N.

Zahnkautschuk:
Ernst Frölich G. m. b. H., Osterode a. H.
Höxtersche Gummifädenfabrik, Höxter/W.
Osteroder Gummiwerk Josef Weinand vorm. Friedrich Höper, Osterode (Harz)

Zahnplättchen aus warmvulk. Gummi:
Ernst Erler, Berlin SO 16
Joh. S. Gareis, Dresden-A. 16, Holbeinstr. 2

Zellstoffwatte:
Carl Hofmann, Niedernhausen (Taunus)

Zerkleinerungs-Maschinen:
Zerkleinerungs-Masch. Ing. K. Behnsen & Co.
Unimax-Mühlen, Groß-Auheim b. Hanau

Zerstäuberwinkel:
Weidemeyer & Co., Kassel

Zinkoxyd:
S. E. Goldschmidt & Sohn, Berlin-Charl. 2
Vertriebsgemeinschaft für Harzer Farbenzinkoxyde (V. H. Z.) Verkaufsstellen:
Hoelemann & Wolff, Osterode / Harz
L. Heubach, Osterwieck / Harz

Zinkoxyd, aktiv und spezial:
I. G. Farbenindustrie Aktiengesellschaft Verkaufsgemeinschaft Chemikalien, Frankfurt a. M.

Zinkweiß rein:
S. E. Goldschmidt & Sohn, Berlin-Charl.

Zinnober (echter Quecksilber-):
Arthur K. Lange, Hamburg 8, Hansaburg

Stellen-Angebote und Gesuche · Kauf und Verkauf · Verschiedenes

Erinnerungen sind unter gleicher Ziffer wie das Bewerbungsschreiben uns zur Weiterbeförderung an den Besteller der Anzeige zu übergeben. Einschreibe- und Eilsendungen werden nur dann auf gleiche Art weiterbefördert, wenn uns **Porto hierzu überwiesen** wird. Eine Gewähr für den Rückerhalt der genannten Anlagen können wir nicht übernehmen. Der Stellenbogen wird an Stellungssuchende **kostenfrei,** nur gegen Portovergütung (5 Pfg. pro Woche), geliefert

Anzeigenschluß: Stets Montag früh für die am Freitag erscheinende Nummer

Offene Stellen

Es ist zu empfehlen, den Bewerbungen keine Originalzeugnisse beizufügen. Lichtbilder und Zeugnisabschriften sind mit Namen und Anschrift des Bewerbers zu versehen

Wir **suchen** für unseren Betrieb zum 1. 4. einen

jüngeren

Diplom-Ingenieur

(Maschinenbauer)

mit gründlichen theoretischen und praktischen Fachkenntnissen u. längerer Betriebserfahrung im Gummi-Maschinenfach (insbes. Walzwerke).

Ausführliche Bewerbungen mit Lebenslauf, Lichtbild und Zeugnisabschriften sowie Gehaltsansprüchen erbeten unter **B G 10112** an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«

Jung. Mitarbeiter

der seine Militärpflicht erfüllt hat, für Expedition und Lager **für sofort oder später nach rheinischer Großstadt gesucht.** Kenntnisse der chirurg. Gummiwaren u. Verbandstoffbranche Bedingung.

Bewerbung mit Bild, Ansprüchen u. Eintrittstermin unt. **B B 10104** an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«

Jüngerer erfahrener

Techniker oder Chemiker

mit mehrjähriger Praxis, möglichst auch in der Verarbeitung von synthet. Kautschuk u. in der Herstellung von Regeneraten, von **mittlerer Fabrik für Schläuche und technische Gummiwaren zum baldigen Eintritt**

gesucht.

Angebote mit Lebenslauf, Zeugnisabschriften, Bild und Gehaltsansprüchen unter **D O 10138** an die Gesch. der »Gummi-Zeitung«

Wir stellen ein:

Konstrukteure

aus dem allg. Maschinenbau

Betriebsingenieure

als Assistenten der Abteilungsleiter.

Lückenlose Bewerbungen mit Bild erbeten an

Autoreifenfabrik DEKA PNEUMATIK G. M. B. H.
Berlin O 112

10118

Wir **suchen** für unsere techn. Großhandlung u. Fabrikationsgeschäft in Mitteldeutschland mehrere **jüngere branchekundige**

Handlungsgehilfen

die jetzt ihre Lehre beenden u. Wert darauf legen, sich weiter fortzubilden. Gute Kenntnisse in Stenographie u. Schreibmaschine Bedingung.

Angebote unter Beifügung eines selbstgeschrieb. lückenlosen Lebenslaufes, Lichtbildes, Angaben über bisherige Tätigkeit, Abstammung und Gehaltsansprüche erbeten unter **D Z 10145** an die Gesch. der »Gummi-Zeitung«

Provisionsvertreter

für Formartikel gesucht.

Wer ist bei den in Frage kommenden Firmen eingeführt? Zuschriften unter **D H 10134** an die Gesch. der »Gummi-Zeitung«

GUMMIFABRIK IN AEGYPTEN

Spezialität Tennis-Schuhe

sucht gut erfahrenen

technischen Chemiker

mit sofortigem Dienstantritt.

Angebote in französischer Sprache unter **D S 10142** an die Gesch. der »Gummi-Zeitung«

Junger Mann

für Verkauf u. Lager unseres technischen Geschäftes, verbunden mit Oel- u. Fettgroßhandlung **per sofort od. später gesucht.** 10146
Dauerstellung, angenehme Beschäftigung.

F. SCHMALAND K.-G.
Rathenow, Schließfach 258

Jüng. Lagerist

für techn. Großhandlung Bayerns **per 1. 4. od. spät. gesucht.** Ausführl. Bewerbung., Lichtbild und Gehaltsansprüche unt. **D M 10137** an die Gesch. d. »Gi.-Ztg.«

Tüchtiger
Vorarbeiter

für den Schlauchsaal von süddeutscher Gummiwarenfabrik **gesucht.** Angebote unt. **D B 10128** an die Gesch. der »Gummi-Ztg.«

Leistungsf. Regenerierwerk **sucht**
2 tüchtige
Vertreter

Ausführl. Angebot erbet. u. **D K 10135** an die Gesch. d. »Gi.-Ztg.«

Techn. Gummiwaren

Jung. Kaufmann, flott. Rechner, mit guter Handschrift für Büro u. Expedition nach Hannover **gesucht.** Bewerbung mit Lichtbild u. Gehaltsansprüchen erbeten unt. **D L 10136** an die Gesch. der »Gi.-Ztg.«

Jung. Kaufmann

der seiner Arbeits- und Militärdienstpflicht bereits genügt hat, **sucht** für Auftragsbearbeitung möglichst schon zum 1. April größere Gummiwarenfabrik.
Angebote unter **D P 10139** an die Gesch. der »Gummi-Zeitung«

Gesuchte Stellen

Mischer

mit allen Arbeiten am Kneter, Kalander vertraut,

sucht für Berlin oder auswärts Stellung.

Angebote unter **D R 10141** an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«

Als Inhaber einer techn. Großhandl. **suche** ich für meinen 16jährigen Sohn eine gute
Lehrstelle
in einer techn. Großhandl., wo eine gute Ausbild. gewährleistet wird. Bevorz. wird eine Lehrstelle, in der mein Sohn in der Familie des Lehrherrn aufgenommen würde. Ang. u. **D W 10144** a. d. Gesch. der »Gi.-Ztg.«

Wo fehlt
erster Mitarbeiter
zielbewußte, energ. Persönlichkeit für Gummiwaren-Groß- u. Kleinhandel? Bin 35 J., erfolgr. Organis., flott. Korresp., gewandt im Kundenverk., best. vertraut mit d. Bestimm. d. Witeka, Chirurka u. Wikrafa, Führersch. 3, Sprachkenntn. Gef. Ang. u. **D T 10143** a. d. »Gi.-Ztg.« erb.

Inserate

in der „Gummi-Zeitung"
haben guten Erfolg!

Moderner Gummifachmann

Techn. Direktor, Dr.-ing., Chemiker
auch mit Verwaltungstätigkeit vertraut,
sucht anderen Wirkungskreis.
Angebote unt. **B P 10121** an die Geschäftsst. der »Gummi-Zeitung«

Kauf und Verkauf

Tretorn-Gummistiefel 10108
in den gangbaren Sorten **sofort lieferbar.** Fabrikpreise.
Ekert & Co., Hamburg 36

Einen gut erhaltenen
2- bzw. 3-Walzenkalander

Walzendurchmesser ca. 400 mm, Ballenlänge ca. 1000 mm, **gegen Kasse zu kaufen gesucht.**
Angebote unter **B Z 10126** an die Gesch. der »Gummi-Zeitung«

Diagonal-Stoffschneidemaschine 1600 mm Arbeitsbreite
Klöppelmaschinen für Schläuche
Spindel-Vulkanisierpressen 400×400 und 330×280
Vulkanisierkessel 650×2650 für 5 Atm.; 1000×2800 für 3 Atm.
Vulkanisier-Kesselpressen 400×400 Preßfläche
verkauft preiswert
Ad. Roggemann, Hamburg 20, Borsteler Chaussee 13—15

1 W. Gummiabfälle
ohne Einlage
1 W. Preßluftschläuche
mit Einlage
abzugeben. Angeb. unt. **D E 10131** an die Gesch. der »Gi.-Ztg.«

Gebrauchte, gut erhaltene, größere
Schlauchmaschine u. Vulkanisierkessel
gesucht. Angeb. unt. **E A 10147** an die Gesch. der »Gummi-Zeitung«

Gummiabfälle

in allen Sortierungen
Adolf Förster, Berlin C 25
Tel. 51 28 92

Mischwalzwerke, 2 Walz., Kalander mit 3 Walzen
gebr., ca. 250 × 300, ca. 500 bis 900 Länge. **zu kaufen gesucht.** Angebote u. **E B 10148** an d. Gesch. d. »Gi.-Ztg.« erb.

Gummispritzmaschinen
85er und 105er Schnecke, mit Abzugwerk u. Aufwickelgestell,
Längsbedeckungsmasch.
2-köpfig,
gut erhalten, abzugeben
Wilhelm Schröder, Wuppertal-Barmen
Heidterberg 71

Photographieren Sie ?

Dann versäumen Sie nicht, sich ein Gratis-Probeheft unserer
„Photographie für Alle"
mit d. Beilagen **„Der Stereoskopiker"** und **„Der Film-Amateur"**
kommen zu lassen
„Photographie für Alle", Berlin SW 68

Chemie-Literatur:

neu und alt, **in großer Auswahl.**
Hugo Blanck, Chemiebuchhdlg.
Berlin-Charl. 2, Knesebeckstraße 94.
Spezialkataloge gratis!

Ich liefere
Hartgummistaub
unfühlbar fein gemahlen.
Lohnvermahlung bei billigster Berechnung.
Mahlwerk in Michelbach / Unterfranken

Massen- Gummi- Formartikel

liefert preiswert
OTTO RUNGENHAGEN
Berlin N 65, Gerichtstraße 2

Knet- u. Mischmaschinen

doppelschauflig, in jed. Größe **kauft**
Zimmermann, Hamburg-Wandsbek,
Neumann-Reichardt-Straße 33.
Telephon: 28 63 54 10084

Gummiabfälle

kauft
Adolf Förster, Berlin C 25
Tel. 51 28 92

Ledertreibriemenfabrik

und techn. Großhandlung
altes renom., gut fund. arisch. Unternehmen in Schlesien, ist weg. Alters u. Erkrankung des Inhab., der keinen Nachf. besitzt, an schnellentschloss. Interess. **günstig zu verkaufen,** evtl. zunächst **Teilhab.** Nur Vorerwähntes gibt zu dies. Inserat Veranlassung. Off. u. **B. S. 13138** an **Ala, Berlin W 35** 10129

Gummiabfälle

in allen Sortierungen
Attermann & Co. K.-G., Köln
Thieboldsg. 138. Fernsprecher 21 57 94

Ca. 50 kg
Lieselit-Metallpackung

zu verkaufen. 10140
VOGT & CO., Görlitz

Gummi-Hartplatten Gummiabsätze

in altbewährter Qualität liefern
Westland-Gummiwerke GmbH. Bredenscheid
in Westfalen

Wringmaschinen-Bretter
roh, geschliffen und lackiert, sowie Gestelle aus Holz liefert
Holzwarenfabrik Nikolaus Ohler, Seiffen, Erzg.

Gummiwaren-Spezialgeschäft
in Provinzhauptstadt, über 30 J. bestehend, Alters halber **zu verkaufen.** Erforderlich RM 10000.—.
Näheres unter **D F 10132** an die Geschäftsst. der »Gummi-Ztg.«

Vertreter-Inserate
siehe unter
Offene u. Gesuchte Stellen

Gummiabsätze
Gummisohlen in den neuesten Dessins
Platten für Sohlen und Absätze
Düsseldorfer Gummiwerk Theiler & Seeberger G. m. b. H.
Düsseldorf-Heerdt

Gummiformartikel, Massenanfertigung
Besonders leistungsfähige Fabrik **sucht** noch einige
Großabnehmer
Zuschriften unter **D G 10133** an die Gesch. der »Gummi-Zeitung«

Gummi-Absätze -Sohlen und -Platten
Para Gummiwerke Arthur Brügger, Wuppertal-Barmen

Um Verzögerungen zu vermeiden
bitten wir, die
genauen Anschriften
am Schluß der einzelnen
Ziffer-Anzeigen zu beachten.

Verschiedenes

Stille Beteiligung
an kleiner Weichgummifabrik von Fachmann gesucht.
Angebote unter **D D 10130** an die Gesch. der »Gummi-Zeitung«

Leistungsf. Gummiwarenfabrik
sucht Aufträge in Form-Artikeln
Offerten unter **B A 10103** an die Gesch. der »Gummi-Ztg.«

Mahlen von Weichgummi
in allen Sorten und Sichtungen wird schnell u. gut ausgeführt
Weichgummimahlwerk
Groß-Stöbnitz b. Altenburg
Thüringen

Unübertroffen
in Feinheit, Reinheit u. Gleichförmigkeit ist immer noch der
Hartgummistaub
aus dem
Elektrizitätswerk Hafenlohr a. M.
Lohnvermahlung — Staubhandel

Zur Orientierung über das
Gebiet der Kautschuklacke und Kautschukkitte unentbehrlich

Kautschuklacke und Kautschukkitte

Von **Dr.-Ing. OTTO MERZ**

Mit 40 Tabellen und 14 Abbildungen sowie ausführlichem Namen-, Sach- und Patentregister
In Ganzleinen RM 11.50

Die Zeitschrift „Gelatine, Leim, Klebstoffe, Berlin" schreibt über das Werk:

Die Kautschukkitte zeigen in der Zusammensetzung mit den Kautschuklacken gewisse Ähnlichkeiten, sie unterscheiden sich nicht nur durch ihren Verwendungszweck, sondern im allgemeinen schon äußerlich durch ihre Zähigkeit. Doch bestehen gewisse Übergänge, bei denen eine scharfe Unterscheidung zwischen Kautschuklacken und Kautschukkitten nur schwer zu treffen ist. Das Buch behandelt zuerst die **Herkunft und Gewinnung** von Kautschuk, Guttapercha und Balata, die Gewinnung und Eigenschaften der Harze sowie Kautschukderivate (Thermoprene, Chlorkautschuk usw.). Dann werden sehr ausführlich die **Eigenschaften des Kautschuks** geschildert sowie **Angaben über die Lösungsmittel für Kautschuk gebracht**, wobei flüchtige und nichtflüchtige Lösungsmittel unterschieden werden. Nach dieser überaus knappen, aber äußerst lehrreichen Einführung wird die **Herstellung und Pigmentierung von Kautschuklacken** beschrieben sowie die **Herstellung von Lacken für Kautschukgegenstände.** In dem Buch sind über 100 Rezepte zur Herstellung der verschiedensten Kautschukkitte und zur Herstellung von Marineleim zu finden. Es werden hier **so gut wie für alle Verwendungszwecke** genaue Kittzusammensetzungen gebracht. Da das Buch auch ausführliche Literaturhinweise und ein umfangreiches Patentverzeichnis enthält, **muß man dem Verlag und dem Verfasser Anerkennung für die Herausgabe eines so ausgezeichneten Buches aussprechen.** Wir können die Anschaffung des Buches aufrichtig empfehlen. Die darin enthaltenen Angaben aus der Praxis werden dem Lack- und Kittchemiker sowie dem Hersteller plastischer Massen und Kunststoffe **ausgezeichnete Dienste leisten und wertvolle Anregungen geben**

Ausführlicher Prospekt kostenlos

UNION DEUTSCHE VERLAGSGESELLSCHAFT BERLIN
ROTH & CO.

Hauptschriftleiter: **Dr. Heinrich Hofer,** Berlin-Grunewald. Stellvertreter des Hauptschriftleiters: Dr. Suse Springer, Berlin-Wilmersdorf. Anzeigenleiter: Max Schreiber, Bln.-Tempelhof. Bezugspreis vierteljährl. RM 6,— (einschließlich 23,3 Rpf. Zeitungsgebühr und 6,24 Rpf. Postverpackungsgebühr) zuzüglich RM 0,18 Bestellgeld. Einzelheft RM 0,60. Oesterreich und Ausland laut Sonderbedingungen. Man bestellt beim Buchhändler, Verlag oder zuständigen Postamt. Abbestellungen müssen am 20. des Monats vor Vierteljahresbeginn beim Verlag vorliegen. / Anzeigenpreise: 1/1 Seite Anzeigenraum RM 200,—, Seitenteile entsprechend. Rabatte nach Tarif. / Erscheint wöchentlich Freitags. / Erfüllungsort: Amtsgericht Berlin. Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung", Berlin SW 68, Alexandrinenstr. 108, Fernspr.: 175845. / Postsch.-Konten: Union Deutsche Verlagsgesellschaft Berlin Roth & Co., Berlin Nr. 809. Wien 156783, Zürich VIII, 11019. Budapest 13016. D. A. IV. Vj. 1937: 3000 einschließlich Streuversand März 1938: 568. Zur Zeit gilt Preisliste Nr. 5. Druck und Verlag: Union Deutsche Verlagsgesellschaft Berlin Roth & Co. Sendungen werden ausschließlich unter der Anschrift: „Gummi-Zeitung", Berlin SW 68, Alexandrinenstr. 108, erbeten.